

539, 239

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有權機關
國際事務局



A standard linear barcode is located at the bottom of the page, spanning most of the width. It is used for document tracking and identification.

(43) 国際公開日
2004年7月1日 (01.07.2004)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2004/055429 A1

(51) 國際特許分類⁷: F21V 8/00, G02B 6/00, G02F 1/13357 // F21Y 101:02

Chiba (JP). 大原 明美 (OEHARA,Akemi) [JP/JP]; 〒274-0063 千葉県 船橋市 習志野台 4-3 4-7-1 O 1
Chiba (JP). 山中 篤 (YAMANAKA,Atsushi) [JP/JP]; 〒266-0032 千葉県 千葉市 緑区 おゆみ野中央 6-4-3 O
Chiba (JP)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2003/015494

(22) 國際出願日: 2003年12月3日(03.12.2003)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(74) 代理人: 原謙三, 外(HARA, Kenzo et al.); 〒530-0041
大阪府 大阪市 北区 天神橋 2 丁目 北 2 番 6 号 大和南
森町ビル 原謙三国際特許事務所 Osaka (JP).

(26) 国際公開の言語: 日本語

(81) 指定国(国内): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(30) 優先権データ:
特願 2002-367313
2002年12月18日 (18.12.2002) JP

(81) 指定国(国内): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国(広域): ARIPO特許(BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア特許(AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ特許(AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK).

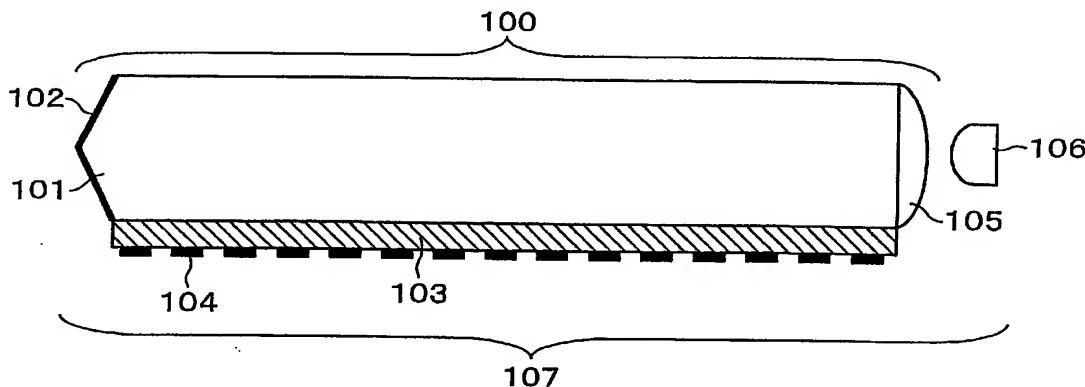
(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): シャープ株式会社 (SHARP KABUSHIKI KAISHA) [JP/JP]; 〒545-8522 大阪府 大阪市 阿倍野区長池町 22-22 Osaka (JP).

(72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 岩内 謙一
(IWAUCHI, Kenichi) [JP/JP]; 〒 270-0004 千葉県 松
戸市 殿平賀 125-1-104 Chiba (JP). 若林 保
孝 (WAKABAYASHI, Yasutaka) [JP/JP]; 〒 266-0005
千葉県 千葉市 緑区 菅田町 2-24-7-A 218

[統葉有]

(54) Title: LIGHT GUIDE PLATE, ILLUMINATING DEVICE USING SAME, AREA LIGHT SOURCE AND DISPLAY

(54) 発明の名称: 導光板およびそれを備えた照明装置、平面光源装置ならびに表示装置



(57) Abstract: A light guide plate comprises a first light guide layer composed of a material having a refractive index $n1$, a diffusing light guide layer having a function to diffuse a light, and a reflective means for directing a light propagating in the first light guide layer to the diffusing light guide layer. The reflective means is formed on a surface of the first light guide layer that is opposite to a light guide surface on which a light is incident. The diffusing light guide layer comprises at least a second light guide layer composed of a material having a refractive index $n2$ ($n2 < n1$) and a diffusing layer for diffusing a light propagating in the second light guide layer.

(57) 要約: 専光板は、屈折率 n_1 の物質で構成された第1導光層と、光を散乱する散乱機能を備えた散乱導光層とを備えるとともに、上記第1導光層の光が入射される導光面と背向する面に、該第1導光層内を伝播される光を上記散乱導光層に照射するために設けられた反射手段を備え、上記散乱導光層は、少なくとも、屈折率 n_2 ($n_2 < n_1$) の物質で構成された第2導光層と、上記第2導光層に伝播される光を散乱させる散乱層とを有する。

WO 2004/055429 A1



TR), OAPI 特許 (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ,
GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される
各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語
のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:
— 國際調査報告書

明細書

導光板およびそれを備えた照明装置、平面光源装置ならびに表示装置

技術分野

本発明は、点光源または、線光源から発する光線を、面光源に変換する導光板及び照明装置に関するものである。

背景技術

近年、LED（発光ダイオード）、LD（レーザーダイオード）などの半導体光源は、輝度や発光効率において、性能の向上が著しい。また10 本来の特徴である、色純度の高さや寿命の長さというメリットもあり、これに伴って、照明の光源としての利用が進もうとしている。特に従来の光源に比較して、色再現性が高くすることが可能な為、液晶ディスプレイ、電光ポスター等のバックライトへの利用が検討されている。

しかしながら、一般照明としては、光源として白色LEDを用いた構15 成では、白色LEDの演色性（色の再現性）の低さから照明用途には十分に利用されていない。このように、白色LEDを用いたものとしては、演出効果を高めるために使われていたり、車のテールランプ等の、色再現性を強く要求されない用途に使われたりしている。

そこで、色の再現性を向上させるために、複数の単色光からなる光源20 、例えば、複数のLED等を用いて、照明装置を構成する技術が提案されている。

しかしながら、点光源のLED、LDを用いて、液晶ディスプレイ、

電光ポスター等のバックライトで求められる面光源を作成する為には、面光源化プロセスと、R（赤）、G（緑）、B（青）の色混合プロセスが必要であった。以下に、その具体例について説明する。

まず、第一の従来の技術は、図23、24に示すように、この面光源化と色混合のプロセスをそれぞれ別の導光板300、301で実現した例である。光源の例としてR、G、BのLED304を使用している。LED304から照射された光は、まず色混合用の導光板300に入り、これを導光する間にR、G、Bの3原色が混合され、おおむね白色光線となる。次に光線はプリズム302で折り返し、面光源化用の導光板301に入る。この面光源化用の導光板301は、通常、アクリル平板の裏面に反射ドット303を塗布して製作されている。光線は、反射ドット303に到達するまで、面光源化用の導光板301内を内面反射によって導光する。ここで、反射ドット303の密度の分布を制御することによって、面輝度を均一に調整することができる（非特許文献1：光学四学会主催、カラーフォーラムJAPAN2002、プログラム集95頁参照）。

次に、第二の従来の技術は、図25に示すように、上記面光源化と色混合のプロセスを1枚の導光板305で実現した例である。導光板305の厚さは、光線入射側が薄く、光線入射側と背向する側が厚いクサビ状をしている。光源の例としてR、G、BのLED306を使用している。光線は、導光板305に入射すると導光板内を全反射によって進行し、導光板305の反対側へ進行する間に、色混合がなされる。導光板305のLED306に背向する端面には、傾斜された反射面307があり、光線の角度を変換する。すると、反射面307にて反射された光

が光源側へ向けて進行する間に光線が導光板 305 の内面に対して入射する角度は、大きくなっていくので、やがて臨界角より大きい角度になつた位置 A で、光線は、導光板 305 から表面に放出される。また導光板 305 の光が放出される面に対して反対側の面（裏面）には、空気層を挟んで反射板が備えられており、裏面で反射された光線は、表面に導光される。従つて、反射面 307 の形状により、面輝度を調整することになる（非特許文献 2：Gerard Harvers lumileds[online]、[平成 14 年 12 月 18 日検索]、インターネット <URL：<http://www.lumileds.com/pdfs/techpaperspres/SID-BA.pdf>> 21 頁参照）。

しかしながら上記の方法では以下のような問題点がある。

第一の従来の技術として記載した導光板の場合、面光源化と色混合とを別の導光板で行つてはいる。従つて、それぞれの導光板は、面光源化と色混合とを行うために必要な厚さを有することとなり、導光板の厚さ、重量が倍増する。また、面光源化を行う導光板と色混合を行う導光板との間を接続する導光板接続部で、光損失による光伝達効率の低下が生じる場合がある。

また、第二の従来の技術として記載した導光板の場合、面輝度を均一化するためには、該導光板全体（例えば、反射面）の形状設計は非常に困難になる。例えば、20 インチ液晶ディスプレイの場合、画面の長さは 300 mm であるのに対して、導光板の厚さはわずか数 mm 程度と非常に薄く、狭い領域の中で全体の輝度分布を制御しなければならず、実現が難しい。さらに、部品のバラつき、組立時のバラつきによって光線分布が変化した場合に表面輝度分布が敏感に変動するため、均一な品質を有する導光板の量産は難しい。

発明の開示

本願の目的は、上記問題点に鑑み、屈折率の異なる複数の導光層を積層して導光板を構成することで、従来に比べて、厚さが薄く、かつ、簡単に量産が可能な、点光源、および／または、線光源を面光源に変換することができる導光板を提供することである。

上記の目的を達成するために、本発明の導光板は、光源からの光が入射される、屈折率 n_1 の材料からなる第1導光層と、上記第1導光層に入射された光を散乱光として出射する散乱導光層とが、第1導光層内を伝播する光の方向に対して直交する方向に積層されてなる導光板であって、上記散乱導光層は、第1導光層と隣接する上記屈折率 n_1 よりも小さい屈折率 n_2 の材料からなる第2導光層と、上記第2導光層に伝播される光を散乱させる散乱層とを少なくとも有するとともに、上記第1導光層の光が入射される導光面と背向する面には、該第1導光層内を伝播される光を上記散乱導光層に照射する反射手段が設けられていることを特徴としている。

上記の構成によれば、第1導光層と散乱導光層とは積層されている。そして、第1導光層の導光面に入射されたほぼ全ての光は、反射手段まで第1導光層内において全反射を繰り返しながら伝播されて、該反射手段で反射される。そして、反射された光は、散乱導光層に入射するようになっている。具体的には、反射手段にて反射された光は第2導光層に入射するようになっており、その後、散乱層に入射されることとなる。そして、散乱導光層（散乱層）に入射されてきた光は散乱光として、出射されるようになっている。この場合、第2導光層は、上記反射手段で

反射されてきた光を散乱層に導くことができればよく、その厚さとしては非常に薄くすることができる。従って、例えば、従来の、色混合と面光源化とを個別の導光板にて行う構成に比べて、導光板の厚さを薄くすることができる。また、例えば、色混合と面光源化とを1つの導光板で行う構成に比べて、導光板の形状を厳密に設計する必要がない。従って、従来と比べて、導光板を簡単に製造することができるるので、大量生産が可能である。なお、上記第1導光層内を伝播する光の方向とは、第1導光層全体における光の伝播方向であり、局所的な方向ではない。つまり、第1導光層内を伝播する光の方向とは、導光面と反射手段とを結ぶ方向である。

本発明のさらに他の目的、特徴、および優れた点は、以下に示す記載によって十分わかるであろう。また、本発明の利益は、添付図面を参照した次の説明で明白になるであろう。

15 図面の簡単な説明

図1は、本発明の実施の一形態における導光板および照明装置の概略の構成を示す側面図である。

図2は、上記導光板および照明装置の概略の構成を示す斜視図である。

20 図3は、LEDの配光分布を示すグラフである。

図4(a)・図4(b)は、光学素子を透過後のLEDの配光分布を示すグラフであり、図4(a)は導光面に水平方向の配光分布を示すグラフであり、図4(b)は導光面に垂直方向の配光分布を示すグラフである。

図 5 (a) ~ 図 5 (c) は、上記導光体に入射された光線の分布を示すグラフであり、図 5 (a) はシリンドリカルレンズを通過した光の配光分布を示すグラフであり、図 5 (b) は導光面に入射した光の配光分布を示すグラフであり、図 5 (c) は反射手段によって反射された光の配光分布を示している。

図 6 (a) ~ (d) は、上記導光板に入射された光線の分布を示す側面図であり、図 6 (a) は導光面に入射した光の伝播を示す側面図であり、図 6 (b) は反射手段にて反射された光の伝播を示す側面図であり、図 6 (c) は第 1 導光層と外部との境界面で全反射が起きる光の角度を示す要部の側面図であり、図 6 (d) は第 1 導光層と第 2 導光層との境界面で全反射が起きる光の角度を示している要部の側面図である。

図 7 は、本発明の実施の他の形態における導光板および照明装置の概略の構成を示す側面図である。

図 8 は、本発明の実施のさらに他の形態における導光板および照明装置の概略の構成を示す側面図である。

図 9 は、本発明の実施のさらに他の形態における導光板および照明装置の概略の構成を示す側面図である。

図 10 は、本発明のさらに他の実施の形態における表示装置の概略の構成を示す側面図である。

図 11 は、従来の、表示装置の概略の構成を示す側面図である。

図 12 は、本発明のさらに他の実施の形態における導光板および照明装置の概略の構成を示す側面図である。

図 13 (a) ・ 図 13 (b) は、上記導光体の概略の構成を示す側面図であり、図 13 (a) は反射手段が湾曲している構成を示す側面図で

あり、図 13 (b) は導光面側に凸形状である構成を示す側面図である。

図 14 (a)・図 14 (b) は、本発明のさらに他の実施の形態における照明装置の概略の構成を示す側面図であり、図 14 (a) は光源に凸レンズが設けられている構成を示す側面図であり、図 14 (b) は LED 自体に光学集光素子が組み込まれている構成を示す側面図である。

図 15 (a)～(c) は、本発明のさらに他の実施の形態における導光体の概略の構成を示す側面図であり、図 15 (a) は散乱ドットの外側に反射手段が設けられている構成、図 15 (b) は第 2 導光層と第 3 導光層との間に反射ドットが形成されている構成、図 15 (c) は、第 2 導光層中に光拡散剤が分散された構成を示す側面図である。

図 16 は、本発明のさらに他の実施の形態における導光板および照明装置の概略の構成を示す側面図である。

図 17 は、本発明のさらに他の実施の形態における導光板および照明装置の概略の構成を示す側面図である。

図 18 は、本発明のさらに他の実施の形態における導光板および照明装置の概略の構成を示す側面図である。

図 19 は、本発明のさらに他の実施の形態における導光板および照明装置の概略の構成を示す側面図である。

図 20 (a)～図 20 (c) は、本発明のさらに他の実施の形態における照明装置の概略の構成を示す側面図であり、図 20 (a) は光源にプリズムが設けられている構成を示す側面図であり、図 20 (b) は、光源に湾曲したミラーが設けられている構成を示す側面図であり、図 20 (c) は第 1 導光層の導光面が傾斜している構成を示す側面図である。

。図21は、本発明のさらに他の実施の形態における照明装置の概略構成を示す側面図である。

図22(a)～図22(d)は、本発明の平面光源装置の概略構成を示す側面図であり、図22(a)は反射部を両端面に持つ照明装置を並置した場合の側面図であり、図22(b)は「くの字」状の反射部を並べた場合の側面図であり、図22(c)は斜面の反射部を並べた場合の側面図であり、図22(d)は鋸歯状の反射部を並べた場合の側面図である。

図23は、従来の導光板および照明装置の概略の構成を示す斜視図である。

図24は、従来の導光板および照明装置の概略の構成を示す側面図である。

図25は、従来の導光板および照明装置の概略の構成を示す側面図である。

発明を実施するための最良の形態

以下、実施例および比較例により、本発明をさらに詳細に説明するが、本発明はこれらにより何ら限定されるものではない。

20 [実施の形態1]

以下、図面を参照して、本発明の実施の形態1を説明する。本実施の形態にかかる導光板は、導光面に対して、一定の角度範囲内となるよう調整されている光源からの光が入射される、屈折率n1の材料からなる第1導光層と、上記第1導光層に入射された光を散乱光として出射す

る散乱導光層とが、第1導光層内を伝播する光の方向に対して垂直になるように積層されてなる導光板であって、上記散乱導光層は、第1導光層と隣接する、上記屈折率 n_1 よりも小さい屈折率 n_2 の材料からなる第2導光層と、上記第2導光層を伝播する光を散乱させる散乱層とを少なくとも有し、上記第1導光層の光が入射される導光面と背向する面には、該第1導光層内を伝播してきた光を上記散乱導光層に照射する反射手段が設けられている構成である。なお、上記第1導光層内を伝播する光の方向とは、第1導光層全体における光の伝播方向であり、局所的な光の伝播方向を示すものではない。つまり、第1導光層内を伝播する光の方向とは、導光面と反射手段とを結ぶ方向である。換言すると、上記第1導光層と第2導光層とが積層される方向に対して、直交する方向から光が入射されることとなる。また、上記一定の角度範囲内の光とは、上記導光面に照射される光が、全反射しながら該導光面から反射手段までの第1導光層内を伝播するとともに、上記反射手段により反射された光が第2導光層へ入射するように設定された光を示す。なお、上記導光面とは、上記第1導光層の外部の例えば光源から光が入射される面を示している。

図1は、本実施の形態に係る導光板100を備えた照明装置107の概略の構成を示す側面図である。本実施の形態にかかる導光板100は、基本構成として、第1導光体（第1導光層）101、反射部（反射手段）102、第2導光体（第2導光層）103、および、反射ドット（散乱層）104を備えている。そして、第2導光体103と反射ドット104とにより散乱導光層が構成されている。

第1導光体101は、屈折率が n_1 である材料から形成されている。

10

そして、第2導光体103は、上記屈折率がn1よりも低い屈折率n2である材料で形成されている。本実施の形態では、第1導光体101として、屈折率n1が1.49である、厚さ6mmのアクリル板（住友化学社製、スミペックス）を使用している。

5 また、第2導光体103には第1導光体101と比較して屈折率の低い1.43の光導波路形成樹脂（NTT-AT社製）を用いている。上記光導波路形成樹脂は、粘度と屈折率とを所望の値に設定することができる紫外線硬化樹脂である。第2導光体103の形成方法としては、例えば、上記光導波路形成樹脂を第1導光体101に滴下させて、スピ
10 コート法により均一な膜厚になるように第2導光体103を形成する方法を用いることができる。上記第2導光体103の厚さは、反射部102により反射された光を、反射ドット104に導くことができる厚さであればよく、特に限定されるものではない。本実施の形態では、第2導光体103を構成する材料の粘度と、該第2導光体103を製造する際
15 のスピニコートの回転数とを設定することにより、第2導光体103の膜厚を約0.5mmになるように設定している。そして、光導波路形成樹脂に、例えば、385nmにピークをもつ紫外線を10mW/cm²の強度で10分間照射することにより、所望の屈折率の第2導光体103を形成している。なお、この第2導光体103の形成方法はこれに限
20 定されるものではない。また、上記第1導光体101および第2導光体103は、それぞれ平板状であるとともに、それぞれ均一の厚さを有している。

そして、本実施の形態にかかる導光板100は、上記第1導光体101と第2導光体103とが光学的に接続されており、第2導光体103

の第1導光体101と接続されている面の背向面には、光を散乱する反射ドット104が設けられている。そして、第1導光体101の1つの側面（端面）には、導光板100の断面（側面）から見て傾斜のある、具体的には「くの字」状の反射部102が設けられている。上記側面とは、第1導光体101の第2導光体103が接続されている面に対して直交する面を示している。このような導光板100に加えて、シリンドリカルレンズ105（集光光学素子）とLED（Light Emitter diode）からなる光源ユニット106とにより、本実施の形態にかかる照明装置107が構成されている。また、上記光源ユニット106およびシリンドリカルレンズ105は、第1導光体101の反射部102が取り付けられている面の背向する面側に設けられている。なお、本実施の形態では、上記光源ユニット106と集光光学素子であるシリンドリカルレンズ105とから光源が構成されている。

なお、図1においては、理解を容易にするために各部品の大小関係を15誇張して記載しており、各部品の大きさは実際とは異なる。

この図1に示した照明装置107の斜視図を図2に示す。光源ユニット106は複数のLEDから構成されている。本実施の形態では、図1に示すように、照明装置107において、光源ユニット106は、赤のLED106r、緑のLED106g、青のLED106bの、3種類のLEDを備えている。また、説明の便宜上、図2においては、反射ドット104は図示していない。

光源ユニット106から出射された光は、例えば、図3に示すような配光分布になっている。配光分布とは光の出射する方向と強度とを示す分布を示しており、極座標で示され、図面上原点0からの距離が光の強

度を、また、傾きが LED の中心方向に対する角度を示している。本実施の形態では、1 つの LED から出射される光は、LED の中心方向に対して約 ±45 度の範囲に光が分布していることが分かる。また、この分布は方位によってほとんど変わらない。以下の説明では、ある特定の範囲内の光の分布のことを配光角（照射角度）として説明する。

上記光源ユニット 106 から出射された光がシリンドリカルレンズ 105 を透過すると、図 4 に示したような配光分布になる。図 2 に示したシリンドリカルレンズ 105 の長辺方向、すなわち、シリンドリカルレンズ 105 が伸びている方向（以降、導光面に水平方向という）にはレンズ効果がないため、図 4 (a) に示すように、図 3 とほぼ同じ配光分布を示すこととなる。また、シリンドリカルレンズ 105 の長辺方向と直交する短辺方向、すなわち、シリンドリカルレンズ 105 から反射部 102 側に向かう方向、換言すると、導光面と反射部 102 とを結ぶ方向（以降、導光面に垂直方向という）では、レンズ効果のために図 4 (b) に示すように、配光分布が変わり、狭い角度で光が分布している。本実施の形態では、導光面と反射部 102 とを結ぶ方向には、LED の中心方向に対して約 ±20 度の範囲に光が分布している。すなわち、配光角が ±20 度の範囲内になるように上記シリンドリカルレンズ 105 は設計されている。LED は厳密には点光源ではなく、ある面積を持つチップから発光するため、一般に、完全な平行光を作り出すことは難しい。また光源の種類やロット間でもバラツキがあるために、配光を完全に制御することは難しい。しかし、本実施の形態のように、配光角を例えば、約 ±20 度以内と比較的幅広い角度範囲内に制御することは容易である。ま

た、シリンドリカルレンズ 105 を透過する光の配光分布は、該シリンドリカルレンズ 105 の焦点位置により比較的自由に制御が可能である。また、シリンドリカルレンズ 105 の代わりに、例えば、該シリンドリカルレンズ 105 と同様な効果を持つ集光光学素子、例えば凸型レンズのように、集光作用があり、かつ、光の透過率が高いものを用いても良い。しかし、LED から照射されるすべての方位の光を集光する場合には、該 LED から照射される光を混合する距離が必要になるため、短い距離での光の混合が必要な場合には、例えば、シリンドリカルレンズのような異方性のあるレンズが望ましい。また、シリンドリカルレンズ 10 10 のような集光光学素子の有無は光源の種類によって変わり、光源が元の状態で集光されている、言い換えると平行光に比較的近い光源の場合には集光光学素子は必要ない。

また、本実施の形態で用いるシリンドリカルレンズ 105 の表面には、反射防止処理を施している。光学レンズにこのような処理を施すこと 15 はにより、光の透過効率をより一層向上させることができる。

シリンドリカルレンズ 105 によって配光分布が制御された光は、第 1 導光体 101 に入射することとなる。このときの光の配光分布を、直交座標を用いて、図 5 に示す。この配向分布の、横軸には導光面に垂直方向の角度、縦軸には光の強度を模式的に示している。なお、以下の説明では、角度範囲内での光の強度分布に関しては特に限定されるものではないため、便宜上、縦軸の光の強度は強度に関係なく一定としている。

配光角が、±20 度の範囲内に集光されたシリンドリカルレンズ 10 5 からの光は、図 5 (a) に示すように表される。また、本実施の形態

14

の配光分布を図 5 (a)、図 5 (b) に示し、また、この光の角度の関係を矢印で模式的に描くと図 6 (a) の光 200 と光 201 とで示した矢印となる。なお、以下の説明では、光の角度を規定するために、図 6 の説明において、光の入射軸を 0 度とし、その軸から第 2 導光体 103 の方向へ傾く方向をマイナスの角度とし、その反対方向へ傾く方向をプラスの角度と規定する。この規定は光の進行方向（往路と復路）で不変のものとする。なお、上記光の入射軸とは、本実施の形態における導光面に垂直方向、すなわち、導光体の積層面と平行な方向を示している。なお、本実施の形態では、上記積層面と導光面とは直交している。

10 上記シリンドリカルレンズ 105 から出射した、配光角が ±20 度の範囲内に集光された光は、第 1 導光体 101 に入射されると、図 5 (b) に示すように、約 ±13.3 度の配光角に分布する。具体的には、上記第 1 導光体 101 に入射する光は、導光面から見て、約 -13.3 度～約 +13.3 度の範囲内に分布していることとなる。この、配光角が 15 変化する現象は、屈折率が約 1 の空気から屈折率 1.49 の第 1 導光体 101 に入射するときの光の屈折効果によるものである。また、これは図 6 (a) では光 202 と光 203 とで示した矢印で表される。

20 第 1 導光体 101 は、図 6 (a) または図 6 (b) に示すように、空気との境界面 108 と、第 2 導光体 103 との境界面 109 との、2 つの境界面をもつ。屈折率 n_1 が 1.49 の第 1 導光体 101 と空気（屈折率；約 1）との境界面では全反射条件により、境界面の法線に対して約 42.2 度より大きい角度からの入射光は全反射を起こす。すなわち、境界面に対して約 ±47.8 度の範囲内で照射される光は全反射を起こす（図 6 (c) 参照）。第 1 導光体 101 に入射される光は、図 5 (

b) に示すように配光角が約±13.3度の範囲内の光であり、全反射条件を満たすため、空气中には出射されないことが分かる。この光線は図6(a)では、光204で表される。すなわち、本実施の形態では、第1導光体101と第2導光体103との境界面109に照射される光が全反射するように設定された配光角を有する光を、該第1導光体101に入射させるようになっている。
5

また、第2導光体103との境界面109での全反射条件は、2つの導光体の屈折率により決定され、境界面の法線に対して約73.7度より大きい角度からの入射光は全反射を起こす。すなわち境界面に対して約±16.3度の範囲内で照射される光は全反射を起こす(図6(d)参照)。前述のように、第1導光体101に入射される光は、図5(b)に示すように配光角が約±13.3度の範囲内の光であり、空気との境界面108と同様に全反射条件を満たすため、第1導光体101内を伝播する光は、第2導光体103との境界面109において、第2導光体103へ出射されないことが分かる。この光線は、図6(a)では光15
205で表される。すなわち、本実施の形態では、上記条件に加えて、第1導光体101の境界面108から直接出射される光がないように、換言すると、第1導光体101の、外部との境界面108に照射される光が全反射するように設定された配光角を有する光を、該第1導光体101に入射させるようになっている。
20

つまり、光源から照射され第1導光体101の中を伝わる光の全ては全反射を繰り返しながら、導光面と背向する面、すなわち、反射部102が設けられている面に進むことになる。

反射部102は、例えば、レーザーカッターにより第1導光体101

の側面を、山の形に切り落とし、切削面を研磨した後、この面にアルミ膜を形成することにより構成すればよい。また、上記アルミ膜の代わりに光を反射する材料であれば何を用いても構わないが、この反射面の光の反射率により、光の利用効率が大きく左右されるため、できるだけ高反射率の反射膜を選択するのが望ましい。また、空気層を介して反射部 102 を配置してもよいが、この場合には空気との界面反射による光の損失が生じるために、該空気層は設けられていないほうが望ましい。従って、光の利用効率を向上させるためには、誘電体多層膜を、上記第 1 導光体 101 の側面に形成するのが最も効果的である。

本実施の形態では、反射部 102 の傾斜角を約 15 度に設定している。換言すると、反射部 102 を、図 1 に示すように、上記第 1 導光体 101 の導光面に対して、約 15 度の傾斜を持つように形成している。具体的には、本実施の形態に用いられている反射部 102 は、複数の LED が配置されている長手方向に対して垂直な面（以下、単に断面と称する）から見て、略「くの字」状に形成されている。そして、光の照射方向から見て凹状に配置されている。つまり、上記断面とは第 1 導光体 101 と第 2 導光体 103 とが積層される方向に平行であり、かつ、導光面に対して垂直な面である。

そして、上記反射部 102 は、導光面に対して 15 度の傾斜となるように配置されているので、反射部 102 に入射した光は、反射により約 30 度の角度変化が起きる。その結果、反射部 102 で反射された光は、図 5 (c) に示すように、導光面に対して、約 16.7 度から約 43.3 度と、約 -16.7 度から約 -43.3 度の間に分布することとなる。これら代表的な角度である約 16.7 度、約 43.3 度、約 -16

7 度、約-43.3 度の 4 種の光の角度を図 6 の (a)、(b) に示すと、約 16.7 度の光は、図 6 (b) に示す光 206、約 43.3 度の光は図 6 (a) に示す光 207、約-16.7 度の光は図 6 (b) に示す光 208、約-43.3 度の光は図 6 (a) に示す光 209 のよう 5 になる。

そして、上記反射部 102 により反射された光は、導光面が形成されている方向へ進み、境界面 108、109 へ入射することとなる。このとき、空気（外部）との境界面 108 では、前述のように全反射条件により、境界面 108 に対して約±47.8 度の範囲内で入射する光は全 10 反射が起きることとなる。従って、上記反射部 102 により反射された光の配光角は約±16.7 度～約±43.3 度の範囲内であるため、該反射された光は、全反射されることとなる。これを図 6 (a)、図 6 (b) に示すと、図 6 (b) に示す光 210、図 6 (a) に示す光 211 のようになる。

一方、第 2 導光体 103 との境界面 109 では、全反射条件により、該境界面 109 に対して約±16.1 度の範囲内で入射する光は全反射する。しかし、上記反射部 102 により反射された光の配光角は約±16.7 度～約±43.3 度の範囲内であるため、該反射された光は、全 20 反射されることなく、第 2 導光体 103 へ進入することになる。このとき、例えば、約-16.7 度と約-43.3 度の配光角を有する光は、屈折の効果により、それぞれ約-3.6 度と約-40.7 度との配光角に変化することとなる。それぞれの光を図 6 (a) (b) で示すと、図 6 (b) に示す光 212 と、図 6 (a) に示す光 213 とで表される。すなわち、上記反射部 102 で反射されて、第 2 導光体 103 に入射す

る光の配光角は、約-3.6度～約-40.7度の範囲内である。

第2導光体103と空気（外部）との境界面では、全反射条件により、境界面の法線に対して約44.4度よりも大きい角度の光が該境界面に入射した場合に全反射が起きることとなる。つまり、境界面に対して50°より大きく約±45.6度までの範囲内で光が入射する場合には、入射された光は全反射することとなる。そして、上記第2導光体103を伝播する（進む）光は、上記のように配光角が約-3.6度～約-43.3度の範囲内であるため、上記第2導光体と外部との境界面で全反射を起こし、その後、第1導光体101へ戻ることとなる。そして、上記10境界面で全反射した光、すなわち、第1導光体101へ戻る光は、再び屈折を繰り返して、図6（b）に示す光206および図6（a）に示す光207で示した光のように、配光角が約16.7度～約43.3度の範囲内の光となる。

なお、上記の説明では、第1導光体101と外部との境界面108、15第1導光体101と第2導光体103との境界面109、および、第2導光体103と外部との境界面は、互いに平行であり、かつ、導光面に20対して直交している。

以上をまとめると、本実施の形態では、±20度の角度範囲で第1導光体101に入射する光は、第1導光体101の内部で全反射を繰り返し、反射部102まで到達することとなる。そして、上記光は、反射部102により反射されて、角度変換される。そして、反射された光は、第1導光体101と外部との境界面108では全反射される一方、第1導光体101と第2導光体103との境界面109では、上記反射された光は第2導光体103へ屈折されて入射することとなる。また、上記

第2導光体103へ入射した光は、該第2導光体と外部との境界面で全反射することとなる。つまり、反射部102で反射された光は、第1導光体101と外部との境界面108、および、第2導光体103と外部との境界面の間で全反射を繰り返すこととなる。

ところで、本実施の形態では、図1に示すように、反射ドット104が第2導光体103の表面、すなわち、第2導光体103と外部との境界面に形成されている。従って、境界面109で屈折されて第2導光体103に入射した光は、上記反射ドット104に照射されることとなる。そして、反射ドット104に入射した光は、該反射ドット104により、散乱・反射され、第2導光体103と外部との境界面に対して垂直方向、かつ、第2導光体103から見て第1導光体101が形成されている方向に、進行方向を変えられる。これにより、光は、第1導光体101と空気の境界面108から外部の方へ出射する。

なお、ここで反射ドット104に入射されなかつた光、つまり、散乱・反射しない光は、全反射により導光を続けるが、さらにその一部が別の場所の反射ドット104に当たり、同様な結果を繰り返す。最終的に、光が入射側の端面（導光面）に戻るまでに、ほぼ全ての、第1導光体101の導光面から入射された光が導光板100から出射することとなる。そして、反射ドット104の配置を適宜設計することによって、光の利用効率の良い導光板100及び照明装置107を得ることができる。もちろん、反射ドット104の設計の仕方により均一な発光面を形成することは容易であり、反射ドット104の最適化は現状の多くの製品で行われている。

また、この反射ドット104による散乱で迷光が生じ、第2導光体1

20

03 から直接空気側、すなわち、大部分の光が射出する方向と反対側に、該迷光が射出する場合がある。この場合には、例えば、第2導光体103の外側、すなわち、該反射ドット104から見て、第2導光体103が形成されている側と反対側に反射板（図示せず）を配置すると更に5 光の射出効率を向上させることができる。

以上のように、上記の構成では、第2導光体103に入射した光の一部は、反射ドット104により、散乱・反射するが、第1導光体101の導光面から入射する光は、反射部102に当たるまでの間は第1導光体101の内部で全反射を繰り返すため、反射ドット104に当たることなく、この間では個々のLEDの光の混合が行われる。上記間の光は、第1導光体101から外部に出射されることないので、目に見えることがない。そして、反射部102までに色ムラや輝度ムラがほぼなくなった状態となり、該状態の光が、反射ドット104により、導光板100の外部に出射され、初めて目に見えることになる。このため、輝度ムラも色ムラもほとんど認識できない面光源を得ることができる。15

このように作製された照明装置107は、赤、緑、青の点光源であるLEDを用いているのにもかかわらず、色が完全に混合して色ムラのない、またLEDの個々の輝度ムラも認識できない、均一な光の面光源である。

また、本実施の形態の照明装置107を例えば照明スタンドに適用した場合には、白色の光を均一に照射することができる。さらに、この照明スタンドは赤、緑、青のLEDの光量を変化させることにより、好みの色の白色を、輝度のムラも、色のムラもなく再現することが可能である。この照明装置107は照明スタンドのみならず、例えば、天井や壁

21

に取り付ける照明にも用いることが可能である。また、本実施の形態にかかる照明装置 107 は、点光源である光源ユニット 106 の設定を変更することにより、白色以外の色を照射させることができるので、例えば、明るさを求める照明ではなく、演出効果を求める照明等にも好適に用いることができる。具体的には、光源ユニット 106 に、光の 3 原色である赤、緑、青の光源（LED）の割合を変化させることにより、様々な色の光を照らし出すことができる。

また、本実施の形態にかかる導光板 100 では、第 1 導光体 101 で、色の混色および実質的な面光源化を同時に行っている。

従って、従来の、色の混色と面光源化とを別の導光板で行う構成に比べて、導光板全体の厚さを薄くすることができる。

本実施の形態にかかる導光板 100 では、第 2 導光体 103 は、第 1 導光体 101 からの光を屈折させるために設けられていればよいので、第 2 導光体 103 の厚さを極めて薄くした場合でも、面光源化することができる。従って、従来の構成と比べて、導光板全体の厚さを薄くすることができる。

また、第 1 導光体 101 の形状は、厚さの均一な板状であればよく、例えば、従来の 1 枚の導光板の形状によって色混合および面光源化を行う構成に比べて、導光板の構成を簡単にすることができます。また、本実施の形態のように、従来と比べて、導光板の構成を簡単にすることにより、該導光板を大量生産した場合でも、面輝度分布のばらつきがない導光板を量産することができる。

また、本実施の形態にかかる光源としては、複数の色の点光源または線光源であることがより好ましい。上記光源として、互いに異なる単色

光を発する複数の点光源および／または線光源を用いることにより、色再現性の良好な面光源を得ることができる。

本実施の形態にかかる導光板 100 は、第 1 導光体 101 内に入射された光が、反射部 102 にて反射されるまで、該第 1 導光体 101 内を全反射しながら進み、反射部 102 によって反射された光が、第 1 導光体 101 と第 2 導光体 103 との境界面で、屈折して、反射ドット 104 に照射された後に、散乱光となるように、上記第 1 導光体 101 および第 2 導光体 103 の屈折率と、反射部 102 の導光面に対する角度と、入射される光の角度範囲（配光角）とがそれぞれ設定されている構成である。

具体的には、第 1 導光体 101 の屈折率 n_1 が 1.49、第 2 導光体 103 の屈折率 n_2 が 1.43 となるよう材料を選択し、反射部 102 を導光面に対して 15 度傾斜するように配置し、第 1 導光体 101 に入射する光の配光角を ± 13.3 度の範囲内に設定している。これにより、より均一な面光源化が可能な導光板とすることができる。

また、本実施の形態にかかる第 1 導光体 101 および第 2 導光体 103 の形状をそれぞれ厚さの均一な平板状とすることにより、簡単に導光板 100 を製造することができる。

〔実施の形態 2〕

本発明の他の実施の形態について図 7 に基づいて説明すれば、以下の通りである。なお、説明の便宜上、前記実施の形態 1 にて示した各部材と同一の機能を有する部材には、同一の符号を付記し、その説明を省略する。

図 7 は、本実施の形態に係る導光体 120 及び照明装置 127 の概略

の構成を示す側面図である。この実施の形態 2において、導光板 120 は、基本構成として、屈折率が n_1 の第 1 導光体 101、屈折率が n_1 より小さく n_2 である第 2 導光体 103、屈折率が n_2 より大きく n_3 である第 3 導光体 110、反射部 102、および、反射ドット 104 を備えている。そして、第 1 導光体 101 と第 3 導光体 110 との間に第 2 導光体 103 が形成されており、互いの導光体は光学的に接続されている。また、第 3 導光体 110 の、第 2 導光体 103 と接続されている面と背向する面に反射ドット 104 が形成されている。なお、本実施の形態では、第 2 導光体 103 と第 3 導光体 110 と反射ドット 104 とにより拡散導光層が形成されている。さらには、第 1 導光体 101 の一方の端面には、導光面に対して傾斜している反射部 102 が備えられている。具体的には、上記反射部 102 は、第 1 導光体 101 の導光面の背向面（側）に設けられている。

これら基本構成からなる導光板 120 に加え、集光光学素子であるシリンドリカルレンズ 105 と光源の光源ユニット 106 とから照明装置 127 は構成されている。本実施の形態 2においても実施の形態 1 と同様、光源ユニット 106 は複数の LED から構成されている。

なお、図 7において、理解を容易にするために各部品の大小関係を誇張して記載しており、各部品の大きさは実際とは異なる。

本実施の形態 2では、第 1 導光体 101 の屈折率 n_1 を 1.49 に、第 2 導光体 103 の屈折率 n_2 を 1.43 に、第 3 導光体 110 の屈折率 n_3 を屈折率 n_1 と同じ 1.49 に設定している。具体的には、実施の形態 1 と同様に第 1 導光体 101 は厚さ 6 mm のアクリル板を用い、第 3 導光体 110 には、第 1 導光体と同じ材料で厚さが 2 mm のアクリ

ル板を用いている。第2導光体103を構成する材料としては、光路結合用接着剤（NTT-AT社製）を用いている。この光路結合用接着剤は、紫外線を照射することで硬化するため、接合する部材の隙間に入れて部材同士を接着するために用いられるものである。本実施の形態2においては、第2導光体103を以下に説明する方法により形成している。具体的には、まず、第1導光体101に上記光路結合用接着剤を滴下して、その上から第3導光体110を重ねて、光路結合用接着剤が均一の厚さになるように圧力をかけた。そして、この状態で385nmにピークをもつ紫外線を10mW/cm²の強度で15分間照射することにより上記光路結合用接着剤を完全に硬化させることで、第2導光体103を形成している。このときの第2導光体103の厚さは約50μmに設定している。第2導光体103の厚さとしては、光学的には可視光の波長のオーダーより大きければよい。しかし、第2導光体103の厚さが薄すぎると、接着強度を確保することができないため、数μm程度の厚さが必要である。なお、上記第2導光体103は、板状の第1導光体101と第3導光体110とに挟まれる形となるため、従来と比べて薄型化が可能であり、その結果、少量の光路結合用接着剤で構成できることは明らかである。これによりコスト削減が可能になる。

本実施の形態2の基本的な動作は実施の形態1と同様であり、実施の形態1と異なる部分を強調して説明する。光源ユニット106からの光はシリンドリカルレンズ105により、配光角が約±20度の範囲内に集光されるように設定されている。この配光角は特に限定されるものではなく、より狭い範囲の配光に設定されていることがより好ましい。上記シリンドリカルレンズ105により集光された光は、第1導光体10

1 の導光面（反射部 102 が形成されている面と背向する面）から入射され、第 1 導光体 101 の内面を、全反射を繰り返して反射部 102 まで到達する。この全反射を繰り返し導光する理由は実施の形態 1 で説明した通りである。反射部 102 は、実施の形態 1 と同様に、導光面に対して、15 度の傾斜角を有するように設けられている。つまり、第 1 導光体 101 を導光してきた光は、該反射部 102 によって、30 度の角度変化を起こされて、第 2 導光体 103 側へ進行する。実施の形態 1 では反射部 102 は「くの字」状に傾斜していたが、本実施の形態 2 では、反射部 102 は、上記断面から見て、第 2 導光体 103 の方へ傾斜している。これは光学的には実施の形態 1 と同じであり何ら問題がない。また、加工の観点からは、切削加工やアルミ膜など反射部材の配置に関して工程数が減るので望ましい。また、例えば、ラフな設計された反射部 102 の反射面からの光漏れが仮に生じたとしても、その影響は少なくなる。

15 本実施の形態 2 において、実施の形態 1 と大きく異なるのは、第 2 導光体 103 のさらに外側、すなわち、上記第 2 導光体 103 から見て、第 1 導光体 101 が設けられている面の背向面に、第 3 導光体 110 が配置されていることである。第 2 導光体 103 を進行してきた光は、実施の形態 1 では第 2 導光体 103 と空気の境界面により全反射をしていたが、本実施の形態では、第 2 導光体 103 は第 3 導光体 110 と接しているため再び屈折を起こす。このときの光の進行は、第 1 導光体 101 と第 3 導光体 110 の屈折率が同じ場合には容易に類推できる。それは第 2 導光体 103 から第 1 導光体 101 への進行と同様のためである。つまり、第 2 導光体 103 から第 3 導光体 110 へは全反射が起きず

に入射し、その光は第3導光体110と空気との境界面で全反射を起こす。これは第1導光体101と空気との境界面で全反射を起こすのと同じ理由である。

以上のように、配光角が±20度の範囲内で第1導光体101に入射する光は第1導光体101の内部で全反射を繰り返し、反射部102まで到達し、反射部102により角度変換される。そして、反射部102で反射された光は、第1導光体101と外部との境界面で全反射を繰り返すとともに、第1導光体101と第2導光体103との境界面で屈折し、該第2導光体103に入射されることとなる。そして、第2導光体103に入射した光は、該第2導光体103と第3導光体110との境界面で屈折し、上記第3導光体110に入射されることとなる。

そして、第3導光体110に入射した光は、第3導光体110に設けられている反射ドット104によって、散乱・反射することとなる。そして、反射ドット104にて散乱・反射された光の一部は、第2導光体103および第1導光体101を通過して、第1導光体101と外部（空気）との境界面から出射される。そして、この反射ドット104を配置する分布を最適化することにより、均一に面光源化された照明装置が得られる。また、迷光を効率的に利用するために反射板を第3導光体110の外側に配置しても良い。

本実施の形態では、上記実施の形態1の構成に加えて、さらに第3導光体110を形成することにより、第2導光体103の層厚をより薄くすることができるという利点に加えて、以下に説明する利点がある。

実施の形態1における、反射ドット104が設けられている第2導光体103に入射する光の角度と、本実施の形態における、反射ドット1

04が設けられている第3導光体110に入射する光の角度とを比較すると、本実施の形態の方が反射ドット104との境界面に対して、より垂直に近い角度となっている。つまり、本実施の形態の方が、実施の形態1に比べて、反射ドット104に対して、より急な角度で光が入射する。これは、本実施の形態では、反射ドット104に接している第3導光体110の導光体の屈折率が第2導光体103の屈折率に比べて大きいためである。一般的に、反射ドット104に入射した光の多くは正反射光となり、その角度を中心にガウス分布となる。このため、反射ドット104（反射ドット104と、該反射ドット104に隣接している第3導光体110との境界面）に対して、垂直に近い角度で入射した光の方が、より効率的に導光板100から外部（空気）へ出射することができる。

〔実施の形態3〕

本発明の他の実施の形態について図8に基づいて説明すれば、以下の通りである。なお、説明の便宜上、前記実施の形態1および2にて示した各部材と同一の機能を有する部材には、同一の符号を付記し、その説明を省略する。本実施の形態では、上記構成に加えて、散乱層が、第2導光体からなる散乱導光層の第1導光層と接する面の背向面に形成された凹凸により構成されている例について説明する。

図8は、本実施の形態に係る導光板130及び照明装置137の概略の構成を示す側面図である。この実施の形態3において、導光板130は、基本構成として、屈折率がn1の第1導光体101と、屈折率がn1より小さいn2の第2導光体103と、屈折率がn2より大きいn3の第3導光体110とが、順に積層されている。そして、互いの導光体

は、光学的に接続されている。

本実施の形態にかかる導光板 130において、第3導光体110の第2導光体103と接続されている面と背向する面には、物理的に凹状の形状をもつ微細パターン111(散乱層)が形成されている。また、第5導光体101の、導光面の背向面(側)には反射部102が形成されている。この反射部102は、多くの反射面から構成されているが、同じ方向に傾いている反射面は互いに平行で、いわば鋸歯の形状になっている。

また、本実施の形態にかかる導光板130において、第1導光体101の導光面には、シリンドリカルレンズ(集光光学素子)105が取り付けられている。具体的には、第1導光体101とシリンドリカルレンズ105とが一体的に形成されている。つまり、本実施の形態の照明装置137は、光源ユニット106と導光板130とで構成されている。

また、本実施の形態も実施の形態1と同様、光源ユニット106は複数のLEDから構成されている。

なお、図8において、理解を容易にするために各部品の大小関係を誇張して記載しており、各部品の大きさは実際とは異なる。

本実施の形態では、第1導光体101、第2導光体103、および、第3導光体110を構成する材料として、それぞれ、屈折率n1が1.2049の材料、n2が1.43の材料、n3がn1の材料をそれぞれ用いている。なお、第1導光体101、第2導光体103、および、第3導光体110の積層方法は、実施の形態2と同様である。

本実施の形態で実施の形態2と大きく異なるのは、反射部102とシリンドリカルレンズ105と微細パターン111の形成方法である。

一般的に、上記導光体の材料となるアクリル樹脂を成型する方法としては、押し出し成形とキャスト成形との二つの方法が挙げられる。押し出し成形は、固まりきらないアクリル樹脂の塊を、例えば、ロールの間で延伸しながら薄くすることにより導光体を作製する方法である。押し出し成形のメリットは量産性に優れコストが低いことにあるが、規格品以外の導光体を作製するには不向きである。キャスト成形は、ある型に溶融したアクリル樹脂を流し込むことにより導光体を作製する。キャスト成形のメリットは、いかなる形の導光体も作製できることにあるが、コストが高いという欠点がある。

本実施の形態の第1導光体101は、キャスト成形によって製造した。具体的には、第1導光体101の片方の端面、つまり、導光面を形成するための面と対向する面に、いわゆる鋸歯状の形状を有し、もう片方の端面、つまり、導光面を形成するための面側にシリンドリカルレンズの形状を持つ型を使用して、上記型にアクリル樹脂を流し込むことにより第1導光体101を作製した。また、同様に第3導光体110は、凹状の微細パターン111の形状を持つ型を使用してアクリル樹脂材料を流し込むことにより作製している。

上述のように型を用いて導光体を作製するキャスト成形の場合、一般にコストが高くなる。しかし、押し出し形成により上記導光体を作成する場合に必要となる反射部102を形成するための切削加工やシリンドリカルレンズ105の実装、また、微細パターン111の形成のコストを考慮すると、キャスト成形の方が製造工程を簡略化でき、かつ、コスト的に見ても、押し出し形成による場合とほとんど変わらない。

また、一体形成したシリンドリカルレンズ105は、シリンドリカル

レンズ 105 単体を光学接着剤で第 1 導光体 101 の導光面に貼り付ける場合と同様の効果を奏する。

本実施の形態の基本的な動作は実施の形態 1 と同様であり、実施の形態 1 と異なる部分を強調して説明する。光源ユニット 106 からの光は 5 、第 1 導光体 101 の端面に形成されたシリンドリカルレンズ 105 により、第 1 導光体 101 内で、例えば、配光角が約 ± 13.3 度の範囲内に集光されることとなる。実施の形態 1 および 2 では、配光角が ± 2 0 度の範囲内の光が空気層を介して第 1 導光体 101 に入射される際、屈折により配光角が約 ± 13.3 度の範囲内になっている。本実施の形 10 態では空気層を介さない、すなわち、上記第 1 導光体 101 とシリンドリカルレンズ 105 とが同じ材料、かつ、一体に形成されている。このため、本実施の形態にかかる、シリンドリカルレンズ 105 の形状を、第 1 導光体 101 内を伝播する光の配光角を想定して設計する必要がある。しかし、上記第 1 導光体 101 内を伝播する光の配光角は上記の範 15 囲の角度に限定されるものではなく、より狭い角度に集光されることがより好ましい。そして、第 1 導光体 101 に照射される光は、該第 1 導光体 101 の内面で全反射を繰り返して反射部 102 まで到達することとなる。

反射部 102 は実施の形態 1 と同様に導光面に対して 15 度傾斜する 20 ように設けられている。そして、反射部 102 に伝播してきた光は 30 度の角度変化が生じて、反射されることとなる。実施の形態 1 では反射部 102 は、両方向、つまり、上記断面から見て、「くの字」状となるように傾斜している。本実施の形態において、反射部 102 は、複数の「くの字」状の傾斜面から形成された鋸歯状の形状を有している。した

がって、光学的には実施の形態1と同様に、反射部102によって反射された光は、上記第1導光体1から見て、第2導光体103が形成されている方向と、その反対方向へ反射されることとなる。また、本実施の形態の反射部102は、図8に示すように、反射部102の出っ張りが5 短い。つまり、反射部102は、互いに傾斜角の等しい複数の「くの字」状の傾斜面を有する、鋸歯状とすることにより、該反射部102の、導光面から反射部102が形成されている面の方向（導光面に垂直方向）の厚さを薄くすることができる。上記反射部102の形状を鋸歯状とした導光板130は、現在主流となりつつある狭額縁といわれるディス10 プレイの周囲（いわゆる額縁）の大きさが小さい液晶表示装置に好適に適用することができる。

本実施の形態において、実施の形態2と大きく異なるのは、第3導光体110の第2導光体103が形成されている面の背向面側の表面に、微細パターン111が形成されていることである。そして、上記第3導光体110に入射した光は、該微細パターン111で反射して、導光板130の外部、つまり、第1導光体101から外部へと出射することとなる。

上記微細パターン111は、形状は実施の形態2の反射ドット104と異なっているが、基本的な機能は同様で、全反射する光の一部を導光板130から外部へ出射する。そして、光の出射方向を、この微細パターン111の形状により自由に制御できるため、光の取り出し効率を高くすることができる。本実施の形態では、上記微細パターン111は、第3導光体110上に、第2導光体103が形成されている方向に対して、凸形状となっている。しかし、上記微細パターン111の形状とし

ては、特に限定されるものではなく、例えば、第3導光体110の第2導光体103が接着されている面の背向面側に、該第2導光体103側から見て凸形状となるように形成してもよい。

また、上記説明の微細パターン111は、第3導光体110に窪みを設けることにより形成しているが、例えば、上記窪みに密度の異なるモノマー等の媒質を、注入してもよい。このとき、媒質の拡散により屈折率分布が生じる。この構成とした場合でも、上記第3導光体110と上記媒質との境界面で、光の散乱が起きることとなる。つまり、微細パターン111は、光学的に凹凸が形成された部材により構成されていてもよい。

〔実施の形態4〕

本発明のさらに他の実施の形態について図9に基づいて説明すれば、以下の通りである。なお、説明の便宜上、前記実施の形態1、2および3にて示した各部材と同一の機能を有する部材には、同一の符号を付記し、その説明を省略する。

図9は、本実施の形態に係る導光板および照明装置の概略の構成を示す側面図である。この実施の形態4において、導光板140は、基本構成として、屈折率がn1の第1導光体101に、複数の屈折率がn1より小さいn2の第2導光体103が形成されている。そして、上記導光体は光学的に接続されている。そして、第2導光体103の第1導光体101が設けられている面の背向面側の表面には反射ドット104が設けられている。さらには、第1導光体101の一方の端面、つまり、導光面と背向する面には、物理的には傾斜のない反射部102が設けられている。この反射部102はホログラフィー技術により形成し、オフア

クシスの機能を持たせている。つまり、本実施の形態において、上記反射部 102 は、ホログラムで構成されている。ホログラフィー技術を用いると、高効率の反射を得ることができ、また、オフアクシスという機能を持たせることができる。オフアクシスとは正反射（反射角）の角度が見かけ上変わることを意味する。例えば、ミラーなどの場合には、反射面の法線に +30 度の角度で光が入射した場合、反射角は入射角と同じ角度の 30 度になる。一方、オフアクシスが 15 度のホログラムの場合には、30 度で入射した光は 45 度（もしくは 15 度）の角度で反射することが可能となる。つまり、ホログラムは、平面であり、導光面に対して平行となるように配置されているが、導光面に対して傾斜したミラーと同じ働きをする。そして、本実施の形態では、実施の形態 3 と同様に、第 1 導光体 101 の導光面にシリンドリカルレンズ 105 が一体形成されている。このように、シリンドリカルレンズ 105 と第 1 導光体 101 とを一体形成することにより、上記 2 つの境界面における、反射による光の損失をなくすことができる。そして、上記構成の導光板 140 と、光源である光源ユニット 106 とにより照明装置 147 が構成されている。また、本実施の形態も実施の形態 1 と同様、光源ユニット 106 は複数の LED から構成されている。

なお、図 9において、理解を容易にするために各部品の大小関係を誇張して記載しており、各部品の大きさは実際とは異なる。

本実施の形態では、上記第 1 導光体 101、第 2 導光体 103 に、それぞれ屈折率 n_1 が 1.49 である材料、屈折率 n_2 が 1.43 である材料を用いている。具体的には、実施の形態 2 と同様に、第 1 導光体 101 にアクリル板を用い、第 2 導光体 103 に光路結合用接着剤を用い

34

た。反射ドット 104 の形成には一般的にスクリーン印刷を用いている。これは所望のドットを形成するスクリーン版により、例えば、反射ドット 104 の材料 (TiO₂などを含有した溶液) を印刷する方法である。このスクリーン版は、マスク設計したマスタ版から同パターンのものを大量かつ安価に作成できる。本実施の形態では、第2導光体 103 と反射ドット 104 とはほぼ同一の場所に形成されるために、同じマスタ版から作成したスクリーン版を用いることができる。マスタ版と比較してスクリーン版は非常に安価であり、コストの低下に繋がる。更には、反射ドット 104 の材料を第2導光体 103 の材料に混合し、一度に塗布することも可能である。

本実施の形態の基本的な動作は実施の形態 1 と同様であり、実施の形態 1 と異なる部分を強調して説明する。光源ユニット 106 から照射される光は第1導光体 101 の端面 (導光面) に形成されたシリンドリカルレンズ 105 により、光の配光角が約 ±13.3 度の範囲内に集光される。実施の形態 1 および 2 では、上記配光角が ±20 度の範囲内になるよう設計しており、異なる角度となっている。実施の形態 1 と 2 では ±20 度の範囲の光が空気層を介して第1導光体 101 に入射される際、屈折により約 ±13.3 度になっていたが、本実施の形態ではシリンドリカルレンズ 105 と第1導光層との間に空気層を介さないため、シリンドリカルレンズ 105 を第1導光体 101 での配光角を想定して設計する必要がある。しかし、上記配光角は、特に限定されるものではなく、より狭い角度に集光されていることがより好ましい。そして、第1導光体 101 に照射された光は、該第1導光体 101 の内面で全反射を繰り返しながら、反射部 102 に到達する。反射部 102 は、15 度の

オフアクシスをもつホログラムであるので、該反射部 102 に導光してきた光は 30 度の角度変化を起こして、第 2 導光体 103 に照射されることとなる。なお、上記ホログラムから構成されている反射部 102 は、図 8 に示すように、出っ張り、つまり、導光面から該導光面と背向する面が形成されている方向（導光面に垂直方向）の厚さがほとんどない。上記のように、上記反射部 102 としてホログラムを用いた導光板 140 は、現在主流となりつつある狭額縁といわれるディスプレイの周囲（いわゆる額縁）の大きさが小さい液晶表示装置に好適に適用することができる。

10 本実施の形態において、実施の形態 2 と大きく異なるのは、第 2 導光体 103 が部分的にしか存在しないことである。換言すると、本実施の形態では、第 2 導光体 103 および反射ドット 104 は、第 1 導光体 101 の表面に、部分的に配置されている。上記のような構成は、実施の形態 1 の構成と異なるが、機能については実施の形態 1 と同様である。

15 これについて以下に説明する。

導光面に形成されたシリンドリカルレンズ 105 から照射された光は、反射部 102 まで、全反射を繰り返すことにより伝播する。そして、上記反射部 102 にて反射された光は、第 2 導光体 103 が形成されていない部分では、第 1 導光体 101 内を全反射しながら伝播することとなる。そして、上記第 2 導光体 103 に照射された光のみが反射ドット 104 に導かれることとなる。つまり、少なくとも反射ドット 104 が配置されている部分のみに、第 2 導光体 103 が設けられていればよい。このように、反射ドット 104 が配置される部分のみに、上記第 2 導光体 103 を形成することにより、第 2 導光体 103 を形成する材料が

少量で良いため、コスト低下を図ることができる。また、更には第1導光体101と第2導光体103との境界面が減少するため、さらなる効率化に繋がる。

本実施の形態の液晶表示装置（表示装置）は、図10に示すように、
5 照明装置147の光を照射する方向に液晶パネル112を備えた構成
を有している。換言すると、本実施の形態にかかる表示装置は、液晶パ
ネル112と上で説明した導光板140と3原色（R、G、B）の光源
ユニット106と液晶パネル112とからなっている。

LEDには光源として下記のすぐれた特徴がある。（1）発光効率向
10 上が著しく、将来的に蛍光ランプより省電力化の可能性がある。（2）
発光スペクトルが集中しているため高色再現性がある。（3）長寿命で
あるため光源交換などのメンテナンスが不要である。（4）水銀を不使
用のため、環境負荷が少ない。（5）温度環境によらず、高速始動性を
有する等の点である。

15 しかし、一般にLEDは、点光源であることと3原色が分離している
ことから、例えば、表示装置等に用いられる、白色の均一な面光源を必
要とするバックライトへの応用に障害となっていた。

本実施の形態にかかる表示装置は、上述したように、上記説明の導光
板140を用いている。具体的には、上記導光板140は、複数の導光
20 体が接合された、いわば1枚の導光板で構成されており、3原色の点光
源からの光線を色混合し、面光源から照射される均一な白色光に変換す
ることができる。従って、上記導光板140を、例えば、液晶パネル1
12のバックライトとすることにより、上記（1）～（5）の優れた性
能を持つ表示装置を実現できる。

また、例えば、光源にレーザーを使用し、本発明の導光板と組み合わせてバックライトとすることにより、さらに高い色再現性を実現できる。LEDレーザーとは、必要とする色再現性、パワーとサイズ、コストを勘案して選択すれば良い。

5 [実施の形態5]

本発明のさらに他の実施の形態について図12に基づいて説明すれば、以下の通りである。なお、説明の便宜上、前記実施の形態1~4にて示した各部材と同一の機能を有する部材には、同一の符号を付記し、その説明を省略する。

10 図12は、本実施の形態に係る導光板および照明装置の概略の構成を示す側面図である。図12に示すように、照明装置157は、導光板150と、光源である蛍光管113とから構成されている。

本実施の形態にかかる導光板150は、基本構成として、第1導光体(第1導光層)101と反射部(反射手段)102と、それぞれ複数の第2導光体(第2導光層)103と反射ドット(散乱層)104とを備えている。そして、反射ドット104は第2導光体103上に設けられ、第2導光体103と反射ドット104とにより散乱導光層が構成されている。

20 本実施の形態にかかる照明装置157は、導光板150と蛍光管157を組み合わせて使用することにより、以下の効果を得ることができる。従来、図11に示すように片側入射の蛍光管エッジランプ方式で、反射ドットによって面光源化する場合、反射ドットの散乱特性は光の波長(色)によって異なるため、導光板の中心に比べ、導光板のランプに近い方から照射される光は青、緑、赤の順に強くなり、反対に導光板のラ

ンプから遠い側から照射される光は、赤、緑、青の順に強くなるため、面内に色むらを生じるという不具合があった。

これに対し、図12に示すように、実施の形態4で説明した導光板140に類似の構成を有する導光板150と蛍光管113とを組み合わせた場合、入射光の内、配光角が約±16.1度の範囲内に入らない光は、屈折率の関係から、第2導光体103に進入することとなり、反射部102に到達する前にほとんど散乱される。従って、上記説明のように蛍光管113に近い側が青くなり、反射部102側が赤くなる。しかし、配光角が約±16.1度の範囲内の線は、第2導光体103に進入することなく、反射部102に到達する。そして、該反射部102で反射されて、反射角は約13.9度から約46.1度と、約-13.9度から約-46.1度との範囲内の配光角に変換されることとなる。そして、上記反射部102によって、角度変換された光は、第2導光体103に進入することとなる。つまり、反射部102が、導光面に背向する位置に設けられているため、見かけ上、第1導光体101の両側に光源が形成されている場合と同じように光が進行するようになっている。このため、導光面側から照射された光と、反射部102によって反射された光とによって色むらは打ち消し合うこととなり、従来、課題であった片側から光が入射されることにより生じる色むらは解消される。

20 このように、導光板および該導光板を用いた照明装置及び表示装置について説明したが、本発明はこうした実施の形態1から5に限定されるものではない。例えば、各実施の形態において説明した反射部102を、他の実施の形態の構成に適用することができることは言うまでもない。

また、例えば、反射部 102 の構成については、図 13 (a)、図 13 (b) に示すような、変形例も考えられる。具体的には、反射部 102 は、上記断面から見て、湾曲している形状や、該断面から見て導光面側に凸形状になっていても良い。なお、図 13 (a) では、反射部 102 に誇張してかなり大きな曲面を持たせている構成について説明しているが、反射部 102 で反射される光の角度は、上で説明してきた第 1 導光体 101 と第 2 導光体 103 との臨界角より大きく、第 2 導光体 103 と外部（空気）との臨界角より小さい必要がある。換言すると、反射部 102 は、該反射部 102 によって反射された光が、上記第 1 導光体 101 と第 2 導光体 103 との境界面では、第 2 導光体側に屈折する一方、第 1 導光体 101 と外部（空気）との境界面では、全反射を起こして、第 1 導光体 101 の内部に反射するように設定される必要がある。これにより、上記反射部 102 にて反射された光は、第 2 導光体 103 に入射されることとなり、反射ドット 104 によって拡散されることとなる。つまり、均一な面光源化が可能となる。

また、例えば、導光面側に設けられている、または、第 1 導光体 101 の導光面に取り付けられている集光光学素子としても様々な構成が考えられる。具体的には、例えば、図 1 に示したようにシリンドリカルレンズ 105 を用いる構成や、シリンドリカルレンズが第 1 導光体 101 に一体形成された図 8 のような構成に加え、さらに、図 14 (a) に示すように凸型レンズ 114 を用いる構成とすることもできる。例えば、上記の実施の形態と同様に、±45 度の範囲内の配光角を有する光を放射する光源ユニット 106 を用いて、光源ユニット 106 からの光を上記凸型レンズ 114 を用いて、±20 度の範囲内の配光角に集光する場

40

合には、第1導光体101の厚さが10mmのとき、曲率13mm、厚み2mmの凸型レンズ114を、LEDの発光点から3.2mmの場所に配置すれば良い。なお、この凸型レンズ114は中心対称のレンズでも構わないが、導光面に照射させる光に、垂直な方向と水平な方向とで異方性を生じさせるようなレンズを用いることがより好ましい。さらに、例えば、図14(b)に示すように、集光光学素子(レンズ)を用いずに、直接LEDのような光源を配置する構成であってもよい。特に、近年では、集光機能を持たせたLEDが実用化されており、このようなLEDを用いる場合には、集光光学素子を不要とすることができる。

また、例えば、反射ドット104のような光拡散手段も様々な構成が考えられる。例えば、図15(a)に示すように、低屈折率の第2導光体103の表面に反射ドット104が構成され、さらに反射ドット104の間に反射板115が配置されている。これは反射ドット104によって反射・拡散された際、第1導光体101側へ戻らずに漏れ出た迷光を戻すのに有効である。反射板115として、PET(ポリエチレンテレフタレート)を発泡した白色のシート等を用いることができる。

図15(b)には反射ドット104の位置の変形例を示しており、第3導光体110の内部に反射ドット104が形成されている。上述したように、反射ドット104は第3導光体110の空気側の表面に形成しても構わないが、この図で示したように第3導光体110の第2導光体103側の表面に形成しても構わない。

図15(c)では反射ドット104の変わりに光拡散材(光散乱物)116を用いている。光拡散材116は、第2導光体103中に分散して設けられている。第2導光体103を通過して第2導光体103と空

41

気の境界面で全反射する光は、その進路上の光拡散材 116 によって散乱され、第1導光体 101 と接続されている方向に散乱した光が進む。また、第2導光体 103 の第1導光体を接する面と反対側の面に反射板 115 を配置することで、さらに散乱光が効率よく導光体から出射される。また、上記第2導光体 103 中に光拡散材 116 を埋設することにより分散させる方法としては、例えば、上記第2導光体 103 と屈折率の異なる直径数 μ m 程度の微粒子のガラスやプラスチックビーズ（光拡散材）を混ぜ合わせることが挙げられる。また、光拡散材 116 として、銀の微粒子（数 μ m）や中空の微粒子を混ぜ合わせることも可能である。

また、図 16 に示すように、第1導光体 101 の厚さについては、特に限定されるものではない。つまり、例えば、第1導光体 101 と第2導光体 103 とのそれぞれの厚さは任意で設定することができる。従って、例えば、図 16 に示すように、第1導光体 101 よりも、第2導光体 103 の方が厚く形成されていてもよい。

また、例えば、第1導光体 101、第2導光体 103、第3導光体 110 が積層されている構成では、図 17 に示すように、高い屈折率の第1導光体 101 と第3導光体 110 とに挟まれた該第2導光体 103 が最も厚くなっていてもよい。

図 18 に示すように、高屈折率の導光体（第1導光体 101）と低屈折率の導光体（第2導光体 103）との配置と、光の出射方向の関係は、光拡散材 116 などの散乱手段（散乱層）によって変えることができる。この例では、高屈折率の第1導光体 101 に光が入射した後、入射した光は、反射部 102 までは、該第1導光体 101 内を全反射して導

42

光する。そして、反射部 102 にて反射された光は、第 1 導光体 101 と第 2 導光体 103 とを導光することとなる。そして、上記第 2 導光体 103 に導光した光は、第 2 導光体 103 に含まれている光拡散材 116 によって、第 2 導光体 103 から外部（空気）側へ散乱される。この 5 とき、第 1 導光体 101 と外部（空気）との境界面に、反射板 115 を配置することで、迷光も効率よく第 1 導光体 101 から出射させることができが可能となる。

また、例えば、図 19 に示すように、第 1 導光体 101 の両面に第 2 導光体 103 が形成され、第 2 導光体 103 の中には光拡散材 116 が 10 含まれている構成であってもよい。なお、光拡散材 116 が含まれた第 2 導光体 103 の代わりに、第 2 導光体 103 の第 1 導光体 101 と接続されている面の背向面に反射ドット 104 を備える第 2 導光体 103 が第 1 導光体 101 の両側に形成されている構成としてもよい。

図 19 に示すように、第 1 導光体 101 の導光面側にはシリンドリカルレンズ 105 と光源ユニット 106 とが配置され、背向面には反射部 102 が配置されている。この構成によると、第 1 導光体 101 の中で 15 全反射しながら導光した光が反射部 102 で角度を変えて反射される。そして、反射部 102 で反射された光は、2 枚の第 2 導光体 103 の間を導光することとなる。このとき光拡散材 116 で散乱された光は 2 つ 20 の第 2 導光体 103 の外側、つまり両面から出射される。上記構成の導光板を用いると、例えば、両面に液晶パネルを配置した両面ディスプレイを簡単に構成することができる。このように構成された表示装置は、例えば、道路交通標識のような両方から情報を得るためのディスプレイに用いることができる。また、光拡散材 116 や反射ドット 104 の分

43

布密度や濃度を調整することにより、照明装置の表面と裏面との照度を異ならせることも可能である。また、上述した実施の形態1～4の導光体を二つ逆向きに重ね合わせて両面から発光するような構成としてもよいが、上記第1導光体101の両側に第2導光体103を設けた構成である、図19に示した構成の場合には、より一層薄型化が可能となり、また部品点数も少ないというメリットがある。

また、図20の(a)～(c)に示すように、第1導光体101への光の入射方法も様々な方法が考えられる。ここに示したどの例も、第1導光体101と同じ平面上に光源ユニット106は設けられていないが、効果は同等である。具体的には、例えば、図20(a)に示すように、プリズム等の光学素子117により角度を変換した光を第1導光体101に入射させても良いし、図20(b)に示すように、湾曲している反射ミラー118によって角度を変換した光を上記第1導光体101に入射させてもよいし、図20(c)に示すように、第1導光体101の積層面に対して傾斜させて形成した導光面に光を入射しても良い。

また、各実施の形態で用いた第1導光体101よりも低屈折率である第2導光体103としては、屈折率が制御できる材料で光の吸収が少ないものであれば良く、形成方法も特に限定されるものではない。これはその他の部材においても同様のことが言え、同等の機能を果たすものであれば材料は限定されない。

また、本実施の形態にかかる上記散乱層は、光散乱物から構成されてなることがより好ましい。上記の構成によれば、散乱層は、光散乱物から構成されている。従って、例えば、第2導光体103や第3導光体110を形成する際に、光散乱物を入れることにより、より簡単に散乱層

を構成することができる。また、上記第2導光体103に光散乱物を入れて散乱層を形成することにより、第2導光層103と散乱層とを一体形成することができる。

次に、図21に本実施の形態にかかる照明装置の別の変形例を示す。

図21に示す照明装置107は、光拡散材116を含む第2導光体103と導光板100と光源ユニット106と反射板115とミラー119とを備えている。上記第2導光体103上に、第1導光体101が2つ備えられているとともに、上記第1導光体101の導光面は、所定の間隔をあけて互いに対向するように配置されており、上記導光面間に光源ユニット106が備えられている。なお、光源ユニット106には、主に光源の横方向に光を出射する、いわゆるサイドエミッタータイプのLEDを用いた。

また、光源ユニット106と第2導光体103との間にはミラー119が配置されている。これにより、光源ユニット106の頭方向、すなわち、第2導光体が形成されている方向にわずかに漏れる光を、第1導光体101に効率的に導くことができる。それゆえ、輝度および色度のムラの少ない明るい照明装置を得ることができる。

光源ユニット106の左右に配置された第1導光体101に入射した光は、反射部102で反射される。上記2つの反射部102の導光面に対する角度は同じになっている。

上記の構成によれば、2つの第1導光体101の導光面に対して光源ユニット106を1つ設置すればよいため、省スペース化をはかることができる。

このように、光源ユニット106を上記導光面間に備えることにより

45

、上記反射部 102 を照明装置 107 の第 1 導光体 101 の外側の両端面に配置することができる。

次に、図 22 (a) に、図 21 に類似の構成を有する照明装置 107 を 2 つ並置することにより形成した平面光源装置 177 を示す。

図 22 (a) に示す照明装置 107 では、反射部 102 は、第 1 導光体 101 の導光面に背向する端面のみを覆うように形成されているのに対し、図 22 (a) に示す照明装置 107 では、反射部 102 は、第 1 導光体 101 の導光面に背向する端面と導光体 103 の端面とを覆うように形成されている点が異なっているのみで、ほぼ同様の構成を有している。

図 22 (a) に示すように、上記照明装置 107 の反射部 102 同士を隙間なく接するように配置することで、上記照明装置 107 を 2 つ並置し、照明装置 107 間に隙間のない、均一で面積の大きい平面光源装置 177 を製造することが可能になる。

なお、図 22 (a) には、照明装置 107 が 2 つ並置されている構成を示したが、本発明はこれに限定されるものではなく、照明装置 107 を 2 つ以上並置することにより、より一層面積の大きい平面光源装置を製造することができる。

上記の構成によれば、同じ構成を有する照明装置 107 を複数個組み合わせることにより平面光源装置 177 を作製することが可能であるため、平面光源装置 177 の製造工程における生産性を向上させることができる。

次に、図 22 (b) から図 22 (d) に本発明の他の実施形態にかかる平面光源装置を示す。

46

図22 (b) に示すように、平面光源装置167は、前述の図1に示すような、「くの字」状の反射部を有する照明装置107と、上記「くの字」状の反射部に隙間なく組み合わせることのできる形状を反射部を備える照明装置107とから構成されている。すなわち、上記平面光源装置167の反射部102は、上記2つの反射部のそれぞれ凸部と凹部とを組み合わせることにより形成されている。このように、照明装置107同士を隙間なく配置することによって、大面積かつ均一な光を照射することのできる平面光源装置167を実現することが可能になる。

図21 (c) は、照明装置107の、導光面に対し傾斜した反射部同士を組み合わせた構成の平面光源装置167を示している。

また、図21 (d) は、図8に示す照明装置107の反射部同士を組み合わせた構成の平面光源装置167を示している。

上記図21 (b) から図21 (d) のいずれの場合も、照明装置107の各導光板の反射部同士を組み合わせることにより、導光板100間にほぼ隙間のない、大面積で均一な平面光源装置167を実現することが可能となる。なお、平面光源装置167の反射部102は、照明装置107のそれぞれの反射部からなる部分である。

以上のように、本発明の導光板は、屈折率 n_1 の物質で構成された第1導光層と、光を散乱する散乱機能を備えた散乱導光層とが積層して構成され、さらに、上記散乱導光層は、屈折率 n_2 ($n_2 < n_1$) の物質で構成された第2導光層を備えているとともに、上記第1導光層は、第1導光層内を伝播し、該第1導光層の端面に達した光を、散乱導光層に入射するように反射する反射手段を、第1導光層の端面(側面)、つまり、光が入射される導光面の背向面に備えている構成であることがより

好ましい。

上記構成により、上記反射手段を備えた端面に背向する端面より上記第1導光層に入射したほぼ全ての光は、上記反射手段を備えた端面に到達するまでは入射した層の中で全反射を繰り返しながら直進し、上記反射手段を備えた端面において反射され、進行方向を反転し、上記背向する端面方向に折り返す際に、境界面に入射する角度を変えられることで散乱導光層に入射することが可能となる。

また、上記第2導光層は、第1導光層に設けられている反射手段からの光を散乱層に導くことができる厚さであればよいので、従来の2枚の導光板を用いる構成に比べて、第2導光層の厚さを薄くすることができる。

さらに、上記反射手段によって、光線を1枚の導光板内に往復させるため、従来の2枚の導光板を使う方式に対して厚みを薄く、重量も軽くでき、導光板接続部での光損失がないため光利用効率が向上する。また15、屈折率の異なる導光層によって、上記反射手段に到達する前の経路と、反射手段で反射した後の経路とで伝播される光を分離して、面光源化を可能にする。

また、本発明の導光板は、上記散乱導光層が、屈折率 n_2 ($n_2 < n_1$) の物質で構成された第2導光層と、光散乱物を備えた散乱層の2層を含む構成であってもよい。これにより第2導光層と散乱層を別々に形成でき、従来の技術を活かして均一な照明を可能とする導光板を形成できる。

また、本発明の導光板は、上記散乱導光層が、内部に光散乱物を包含した屈折率 n_2 ($n_2 < n_1$) の物質で構成された第2導光層である構

成であってもよい。これにより第2導光層と光散乱物を同時に形成することができ工程数が削減でき、また散乱物の濃度調整も容易で、前方散乱と後方散乱の制御が容易に可能となる。

また、本発明の導光板は、さらに、第2導光層の第1導光層と接する面と背向する面に、凹凸を付けて、第2導光層に光を散乱する機能を付与した構成であってもよい。これにより複雑な形状を持つ凹凸の形成が可能となり、反射ドットよりも効率の良い散乱をする。

また、本発明の導光板は、上記第1導光層の端面（側面）に設けられた反射手段は、第1導光層内を伝播した光の内、積層面に対して一定角度範囲の光を、上記散乱導光層に対する入射角 θ （積層面に対する法線を基準とした角度）が、臨界角 θ_c （ $\theta_c = \sin^{-1}(n_2/n_1)$ ）より小さくなるように反射するようになっている構成であってもよい。これにより、第1導光層を伝播してきた光のほぼ全ての光が散乱導光層に入射し、光の利用効率の高い導光板が可能となる。

また、本発明の導光体は、第1導光層の端面（側面）に設けられた上記反射手段が、ホログラムで構成されていることを特徴としている。上記の構成によれば、上記複数の層の端面は簡易な形状でよく、上記反射面を作成するための掘削あるいは型抜きといった作業が不要となる。従って、上記反射手段を薄型化できると同時に、導光板自体は直方体のため製造工程が簡略化され安価な製造が可能となる。

また、本発明の照明装置は、点、または線光源と、上記導光板と、上記導光板の第1導光層に入射する光を、導光板の積層面に対して、一定の角度範囲内とする為の集光光学素子を備えた構成とすることがより好ましい。これにより、最も光の利用効率が良くなるよう該発光手段から

該導光板に入射する光の角度を適切に修正が可能となり、導光体表面から得られる光量を大きくできる。また、ある光源の光線角度分布が、上記導光体が要求する角度分布以上の場合も、上記光学素子によって角度分布を変換し、この光源を利用可能にする。また往路では拡散せず、復路では拡散するという、光路系の切り替えが効率良くできる。

また、本発明の照明装置は、上記集光光学素子が、シリンドリカルレンズである構成であってもよい。上記構成により、例えば複数の発光ダイオード等の点光源を一列に並べた発光手段により光を上記導光体に入射する場合に、該導光体内の複数の層の法線方向は界面反射をさせるために入射角を絞り、層の水平方向は入射角を絞ることなく入射することができる。これにより、発光ダイオード等点光源から入射した光は、層の水平方向では混合されて輝度および色度のムラを打ち消し、法線方向は背面側配置される反射手段により反射を受けるまでは臨界角を超えて該導光体の外部に光が漏れることを防ぐことができる。

また、本発明の導光板は、光源から上記導光板の第1導光層に入射する光を、導光板の積層面に対して、一定の角度範囲内とする為に、光が入射する側の端面、つまり導光面に、集光機能を持つ光学素子を形成した構成であってもよい。上記構成により、該光学素子と該導光体を個別に作成して配置する場合と比較して、位置ずれによる光学特性の悪化を避け、常に好適な照明を得ることができる。さらに境界面における光の損失をなくすことができる。

また、本発明の導光板は、散乱導光層、第1導光層、および、別の散乱導光層が順に積層されて構成されていてもよい。これにより、薄くて軽く、単純な構成で、両面を照明する導光板が可能となる。

また、本発明の導光板は、さらに、平面光源としての光出力を、一方の面からだけとする為に、散乱導光層の第1導光体が設けられている面の背向面を、反射面とした構成であってもよい。これにより、散乱により光出力すべき面に導かれなかった迷光を反射させ、より高い効率の光出力が可能である。
5

本発明の表示装置は、上記照明装置を用いた構成とすることがより好ましい。上記構成により、該表示装置は、光源として点光源を使用した場合にも、輝度および色度のムラが少なく、明るい好適な表示画像を得ることができる。従って、点光源あるいは、分離した3原色の半導体光源を光源として使用する場合も、その光線を混合し、かつ面光源化して、表示パネルのバックライトとして利用可能となる。これにより、半導体光源の特徴である、省電力性、高色再現性、超寿命性、水銀レス性、高速始動性をもつ表示装置を実現可能とする。
10

また、例えば、本発明の導光板と、赤、緑、青のLEDを組み合わせて、一般照明の照明装置を構成した場合には、色のムラがなく、色再現性が良好な照明装置を構成することができる。
15

以上のように本発明にかかる導光板は、例えば、上記非特許文献1に開示の構成と比べて、部品点数が少ない、プリズムを使用しないので汚れに強い、界面の数が少ないので、例えば、プリズムとプリズムとの間に生じる光損失が小さいという効果を奏する。このため、例えば、上記非特許文献1に開示の構成のように、プリズムの間にゴミが入るといったことがなく、安価に製造することができる。また、位置合わせを行うことが少ないので製造工程を簡単にすることができます。
20

また、導光板は、その厚さで光の利用効率が変わる。具体的には、そ

51

の厚さが厚いほど、端面からの光の入射の余裕ができる。また、導光板の厚さが厚い場合には、全反射で導光する際の反射回数が減ることとなり、光損失が少なくなる。従って、光の利用効率だけを考えれば、導光板の厚さが厚いほど望ましい。以上の点を鑑みると、例えば、上記非特許文献 1 に開示の構成において、2枚の導光板の厚さを半分の厚さにして、2枚の導光板で普通の1枚分の導光板の厚さにすることは、非常に困難である。しかしながら、本発明の導光板では、第1導光体 101 の厚さを従来の導光板の1枚分とし、第2導光体 3 の厚さを薄くすることで、従来の導光板と略同じ厚さにすることが可能となり、かつ、光利用効率も変わることがないので、効果は十分にある。従って、上記非特許文献 1 に開示の構成と比較して、導光板の厚さを薄くすることができる。

さらに、例えば、非特許文献 2 のように、端面（境界面）の形状を厳密に設計する必要がなく、キャスト形成以外でも製造が可能であるので大型な導光板を製造することが容易に行うことができるという効果を奏する。従って、製造を簡単に行うことができるので、安価に製造することができる。

本発明の導光板は、光源からの光が入射される、屈折率 n_1 の材料からなる第1導光層と、上記第1導光層に入射された光を散乱光として出射する散乱導光層とが、第1導光層内を伝播する光の方向に対して直交する方向に積層されてなる導光板であって、上記散乱導光層は、第1導光層と隣接する上記屈折率 n_1 よりも小さい屈折率 n_2 の材料からなる第2導光層と、上記第2導光層に伝播される光を散乱させる散乱層とを少なくとも有するとともに、上記第1導光層の光が入射される導光面と

背向する面には、該第1導光層内を伝播される光を上記散乱導光層に照射する反射手段が設けられている構成を有している。

上記の構成によれば、第1導光層と散乱導光層とは積層されている。

そして、第1導光層の導光面に入射されたほぼ全ての光は、反射手段ま

5 で全反射を繰り返しながら伝播されて、該反射手段で反射される。そして、反射された光は、散乱導光層に入射するようになっている。具体的

には、反射手段にて反射された光は第2導光層に入射するようになって

おり、その後、散乱層に入射されることとなる。そして、散乱導光層（

散乱層）に入射してきた光は散乱光として、出射されるようになって

10 いる。この場合、第2導光層は、上記反射手段で反射してきた光を散

乱層に導くことができればよく、その厚さとしては非常に薄くすること

ができる。従って、例えば、従来の、色混合と面光源化とを個別の導光

板にて行う構成に比べて、導光板の厚さを薄くすることができる。また

、例えば、色混合と面光源化とを1つの導光板で行う構成に比べて、導

15 光板の形状を厳密に設計する必要がない。従って、従来と比べて、導光

板の製造を簡単にすることができるので、大量生産することができる。

なお、上記第1導光層内を伝播する光の方向とは、第1導光層全体

における光の伝播方向であり、局所的な方向ではない。つまり、第1導

光層内を伝播する光の方向とは、導光面と反射手段とを結ぶ方向である

20 。

本発明の導光板は、さらに、上記第1導光層の導光面に対して、照射角度が一定の範囲内となるように設定された光が、第1導光層に照射される構成であることがより好ましい。

上記照射角度が一定の範囲内となるように設定された光とは、上記導

光面に照射される光が、全反射しながら該導光面から反射手段までの第1導光層内を伝播するとともに、上記反射手段により反射された光が第2導光層へ入射するように調整された光を示す。また、上記照射角度が一定の範囲内となるように設定された光は、さらに、反射手段により反射された光が、第1導光層と外部との境界面を全反射しながら伝播することができることがより好ましい。

上記の構成によれば、導光面に対して一定の角度範囲を有する光を、上記第1導光層に照射するようになっている。これにより、上記第1導光層に照射された光は、該第1導光層内を、全反射を繰り返しながら、上記反射手段まで伝播することとなる。そして、上記反射手段により反射された光は、上記第2導光層に入射されることとなる。そして、第2導光層へ入射した光は、散乱層で散乱光となり、外部（導光板外部）に照射することとなる。すなわち、上記第1導光層に入射した光は、反射手段までに色の混色が行われる。そして、第2導光層に入射された光のみが外部に照射されることとなる。従って、上記一定の角度範囲を有する光を第1導光層に照射することにより、より均一な面光源化が可能になるとともに、白色光のみを外部に照射することができる。

本発明の導光板は、さらに、上記第1導光層の導光面には、第1導光層に入射する光を、導光面に対して、一定の角度範囲内に集光させる集光光学素子が設けられている構成がより好ましい。

上記の構成によれば、一定の角度範囲内の光を第1導光層に入射させることができるので、より均一な面光源化が可能となる。また、導光面に集光光学素子が設けられているので、上記第1導光層に入射する光の損失をより一層低減することができる。また、例えば、照射する光の角

54

度が、上記一定の範囲内を超えるような、あらゆる光源を使用する場合でも好適に、均一に面光源化することができる。

本発明の導光板は、さらに、上記散乱層と第2導光層とが一体形成されてなる構成がより好ましい。

5 上記の構成によれば、上記散乱層と第2導光層とを一体形成しているので、導光板の製造工程を減らすことができる。

本発明の導光板は、さらに、上記散乱導光層は、光散乱物が上記第2導光層に包含されてなる構成がより好ましい。

10 上記の構成によれば、光散乱物が上記第2導光層に包含されているので、より導光板の厚さを薄くすることができる。

本発明の導光板は、さらに、上記散乱層は、第2導光層の第1導光層と接する面の背向面に形成された凹凸により構成されていることがより好ましい。

15 上記の構成によれば、第2導光層の外部側表面（上記背向面）に凹凸を形成することにより散乱層が形成されているので、より簡単に散乱層を構成することができる。

本発明の導光板は、さらに、上記反射手段は、該反射手段に照射された光を、上記散乱導光層の面に垂直な方向を基準として、 $\sin^{-1}(n_2/n_1)$ で示される角度よりも小さくなるように反射するように配置20されている構成がより好ましい。

上記の構成によれば、第1導光層を伝播してきた光のほぼ全ての光が散乱導光層（散乱層）に入射することとなるので、光の利用効率の高い導光板を実現することが可能となる。

本発明の導光板は、さらに、上記反射手段が、ホログラムである構成

がより好ましい。

上記の構成によれば、反射手段をホログラムで構成することにより、反射手段の厚さを薄くすることができるので、導光板の側面方向（反射手段と導光面とを結ぶ方向）の長さを小さくすることができる。従って
5 、例えば、このように構成した導光板を表示領域外の領域が狭いディスプレイ、所謂、狭額縁のディスプレイ等に好適に適用することができる。
。

本発明の導光板は、さらに、上記第1導光層の、散乱導光層が形成されている面の背向面に別の散乱導光層が形成されてなる構成がより好ま
10 しい。

上記の構成によれば、第1導光層の両側に散乱導光層が設けられている。これにより、例えば、第1導光層の両側に光を照射することができる。

本発明の導光板は、さらに、上記散乱導光層の、第1導光層が形成されている面の背向面に、反射部材が設けられている構成がより好ましい
15 。
。

上記の構成によれば、上記散乱導光層の、第1導光層が形成されている面の背向面側に、反射部材が設けられているので、例えば、散乱層で迷光が生じた場合でも効率よく、光を照射方向に照射することができる。

20 本発明の照明装置は、上記課題を解決するために、上記導光板と、該導光板の第1導光層に光を照射する光源とを備える構成であってもよい。
。

上記の構成によれば、均一に面光源化された光を照射することができる照明装置を提供することができる。

本発明の照明装置は、さらに、上記第1導光層に入射する光の照射角度が、当該第1導光層の導光面に対して、一定の範囲内となるように光源が配置されている構成であることがより好ましい。

上記の構成によれば、導光面に対して一定の角度範囲を有する光を、
5 上記第1導光層に照射することにより、照明装置のより均一な面光源化
が可能になるとともに、白色光のみを外部に照射することができる。

本発明の照明装置は、さらに、上記光源は、導光板の第1導光層に入射する光を、該導光板の積層面に対して、一定の角度範囲内に集光する集光光学素子を有している構成がより好ましい。

10 上記の構成によれば、光源に集光光学素子が設けられているので、導光板に一定の角度範囲内の光を照射することができる。これにより、より均一な面光源化された光を照射することができる。

本発明の照明装置は、さらに、上記集光光学素子が、シリンドリカルレンズである構成がより好ましい。

15 上記の構成によれば、上記集光光学素子として、シリンドリカルレンズを用いることにより、簡単に、一定の角度範囲内の光を導光板に照射することができる。

本発明の照明装置は、さらに、上記導光板の上記第2導光層上に、上記第1導光層が複数備えられているとともに、上記第1導光層の導光面
20 は、所定の間隔をあけて互いに対向するように配置されており、上記導光面間に上記光源が備えられている構成であることが好ましい。

上記の構成によれば、光源は上記導光面間に備えられているため、上記反射手段は照明装置の外側の端面に配置される。これにより、反射手段同士を組み合わせることによって、上記照明装置を複数個並置するこ

とが可能になる。

また、上記の構成によれば、2つの第1導光層に対して光源を1つ設置すればよいため、省スペース化をはかることができるとともに、照明装置全体の面積における導光板の占める面積の割合が増大するため、均一でムラの少ない照明装置を得ることができる。

本発明の照明装置は、さらに、上記光源からの光を上記第1導光層に導くためのミラーを備える構成であることが好ましい。

上記の構成によれば、光を効率的に上記第1導光層に導くことができると、輝度および色度のムラが少なく、明るい照明装置を提供することができる。

本発明の平面光源装置は、本発明の照明装置が複数並置されてなる構成を有している。

上記の構成によれば、大面積化に対応可能で、かつ輝度および色度のムラが少なく、明るい平面光源装置を得ることができる。

また、本発明の平面光源装置は、2つの照明装置の各反射手段が、互いに対向するように配置されている構成を有している。

上記の構成によれば、上記反射手段同士を組み合わせることによって、照明装置間に隙間のない平面光源装置を簡単に実現することができる。これにより、大面積化に対応可能で、かつ輝度および色度のムラが少なく、明るい平面光源装置を提供することができる。

本発明の表示装置は、上記導光板を備えることを特徴としている。

上記の構成によれば、均一に面光源化された光が照射される表示装置を提供することができる。

産業上の利用の可能性

本発明の導光板および導光板を備えた照明装置は、電光ポスターのバ
ックライト、照明スタンド、天井や壁に取り付ける照明等の各種照明装
置に適用することができ、本発明の表示装置は液晶ディスプレイや電光
5 ポスター等に適用することができる。

本発明は上述した各実施形態に限定されるものではなく、請求項に示
した範囲で種々の変更が可能であり、異なる実施形態にそれぞれ開示さ
れた技術的手段を適宜組み合わせて得られる実施形態についても本発明
の技術的範囲に含まれる。

請求の範囲

1. 光源からの光が入射される、屈折率 n_1 の材料からなる第1導光層と、

上記第1導光層に入射された光を散乱光として出射する散乱導光層と
5 が、第1導光層内を伝播する光の方向に対して直交する方向に積層され
てなる導光板であって、

上記散乱導光層は、第1導光層と隣接する上記屈折率 n_1 よりも小さ
い屈折率 n_2 の材料からなる第2導光層と、

上記第2導光層に伝播される光を散乱させる散乱層とを少なくとも有
10 するとともに、

上記第1導光層の光が入射される導光面と背向する面には、該第1導
光層内を伝播される光を上記散乱導光層に照射する反射手段が設けられ
ていることを特徴とする導光板。

2. 上記第1導光層の導光面には、第1導光層に入射する光を導光面
15 に対して一定の角度範囲内に集光させる集光光学素子が設けられている
ことを特徴とする請求項1記載の導光板。

3. 上記散乱層と第2導光層とが一体形成されてなることを特徴とす
る請求項1記載の導光板。

4. 上記散乱導光層は、光散乱物が上記第2導光層に包含されてなる
20 ことを特徴とする請求項1記載の導光板。

5. 上記散乱層は、第2導光層の第1導光層と接する面の背向面に形
成された凹凸により構成されていることを特徴とする上記請求項1記載
の導光板。

6. 上記反射手段は、該反射手段に照射された光を、上記散乱導光層

60

が形成されている面に対して垂直な方向から見て、 $\sin^{-1}(n_2/n_1)$ で示される角度よりも小さくなるように反射するように配置されていることを特徴とする請求項 1 記載の導光板。

7. 上記反射手段が、ホログラムであることを特徴とする請求項 1 記載の導光板。
5

8. さらに、上記第 1 導光層の、散乱導光層が形成されている面の背面に別の散乱導光層が形成されてなることを特徴とする請求項 1 記載の導光板。

9. 上記散乱導光層の、第 1 導光層が形成されている面の背面側に、反射部材が設けられていることを特徴とする請求項 1 記載の導光板。
10

10. 請求項 1 ~ 10 のいずれか 1 項に記載の導光板と、上記導光板の第 1 導光層に光を照射する光源とを備えることを特徴とする照明装置。
。

11. 上記第 1 導光層に入射する光の照射角度が、当該第 1 導光層の導光面に対して、一定の範囲内となるように光源が配置されていることを特徴とする請求項 10 記載の照明装置。
15

12. 上記光源は、導光板の第 1 導光層に入射する光を、該導光板の積層面に対して、一定の角度範囲内に集光する集光光学素子を有していることを特徴とする請求項 11 記載の照明装置。

20 13. 上記集光光学素子が、シリンドリカルレンズであることを特徴とする請求項 12 に記載の照明装置。

14. 上記導光板の上記第 2 導光層上に、上記第 1 導光層が複数備えられているとともに、上記第 1 導光層の導光面は、所定の間隔をあけて互いに対向するように配置されており、上記導光面間に上記光源が備え

61

られていることを特徴とする請求項 10 に記載の照明装置。

15. 上記光源からの光を上記第 1 導光層に導くためのミラーを備えることを特徴とする請求項 10 に記載の照明装置。

16. 請求項 10 ~ 15 のいずれか一項に記載の上記照明装置が複数並置されてなることを特徴とする平面光源装置。
5

17. 2 つの照明装置の各反射手段が、互いに対向するように配置されていることを特徴とする請求項 16 に記載の平面光源装置。

18. 請求項 1 ~ 9 のいずれか 1 項に記載の導光板を備えることを特徴とする表示装置。

1/25

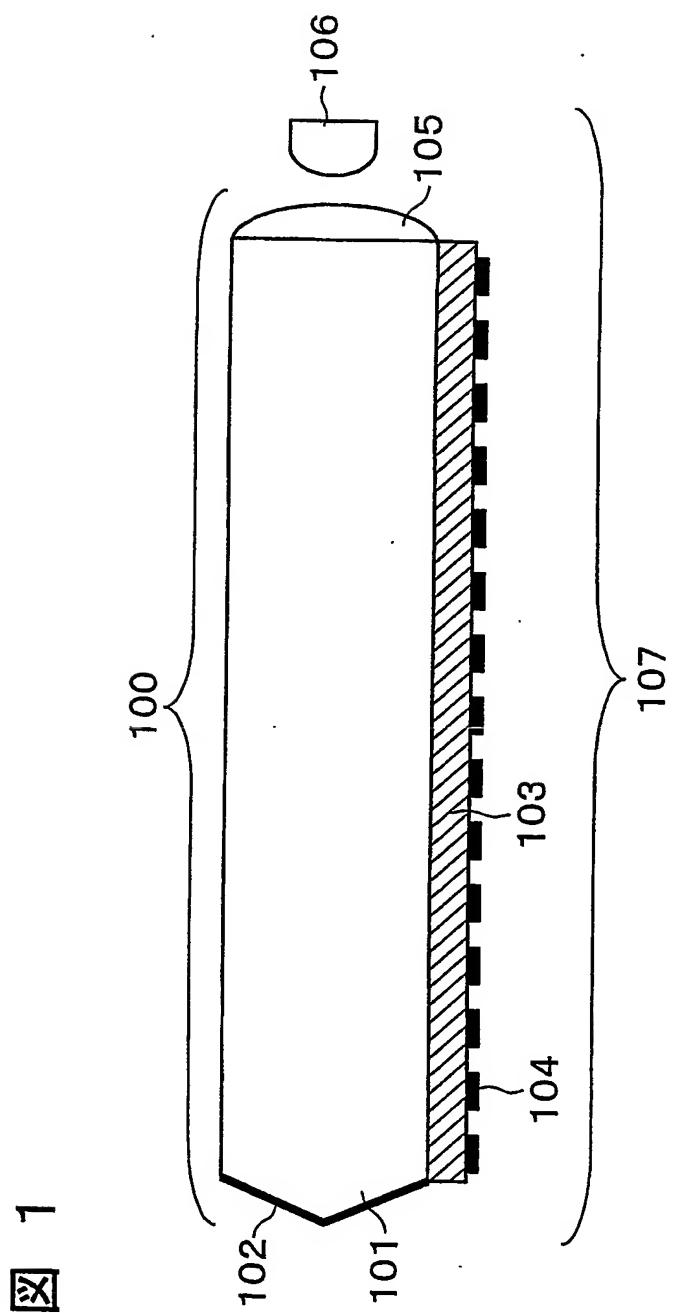


图 1

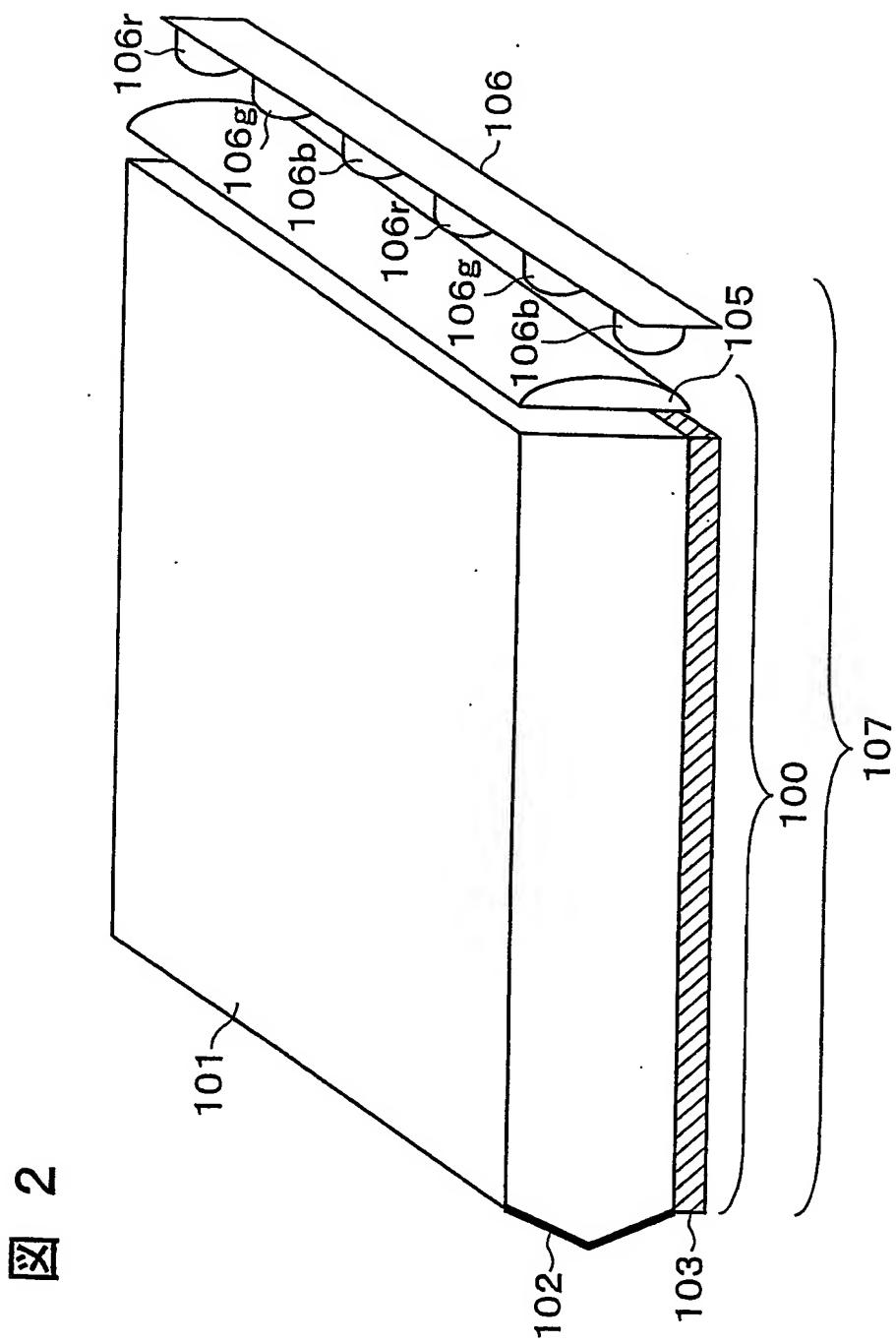
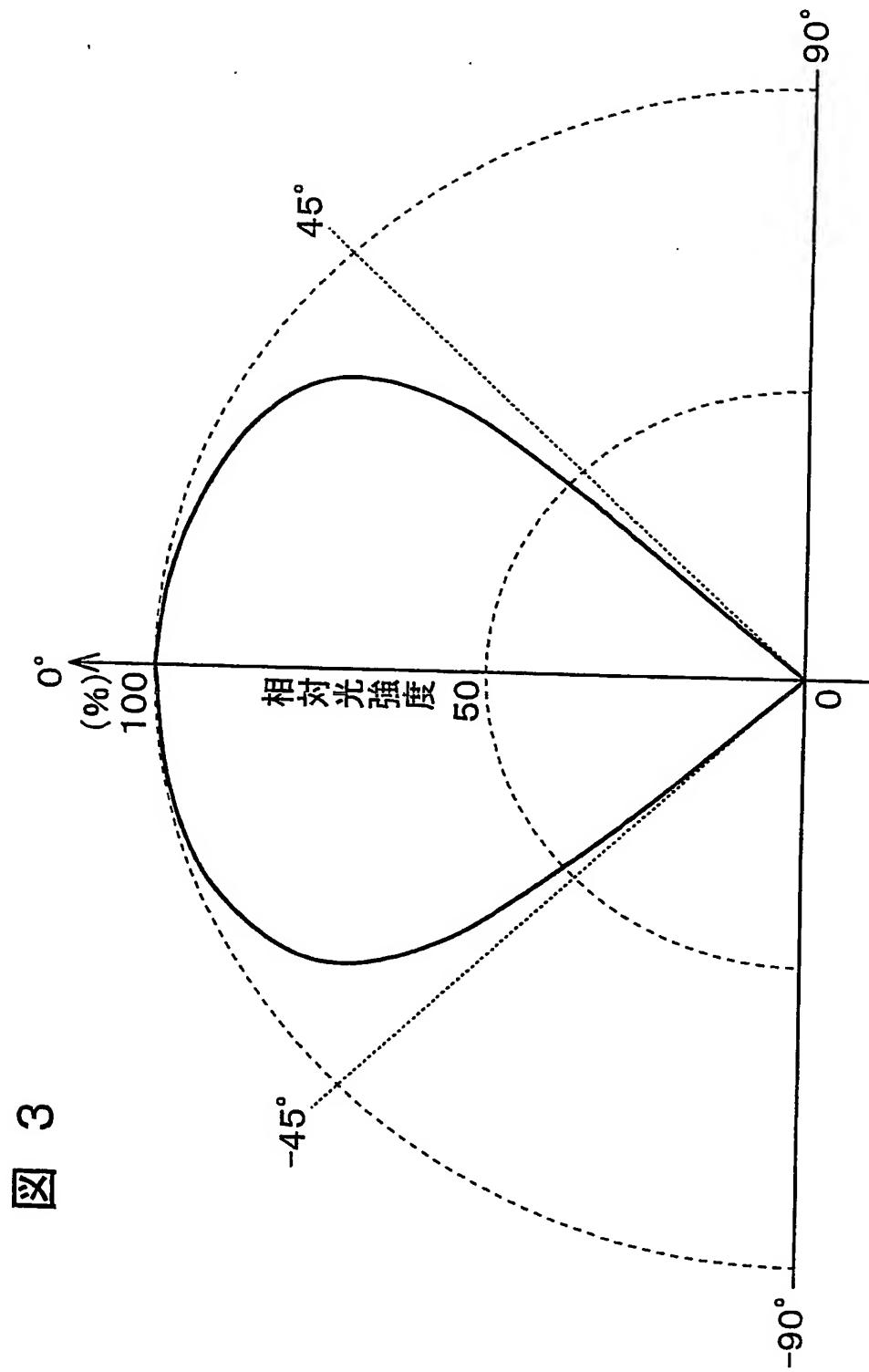


図 2



4/25

図 4 (a)

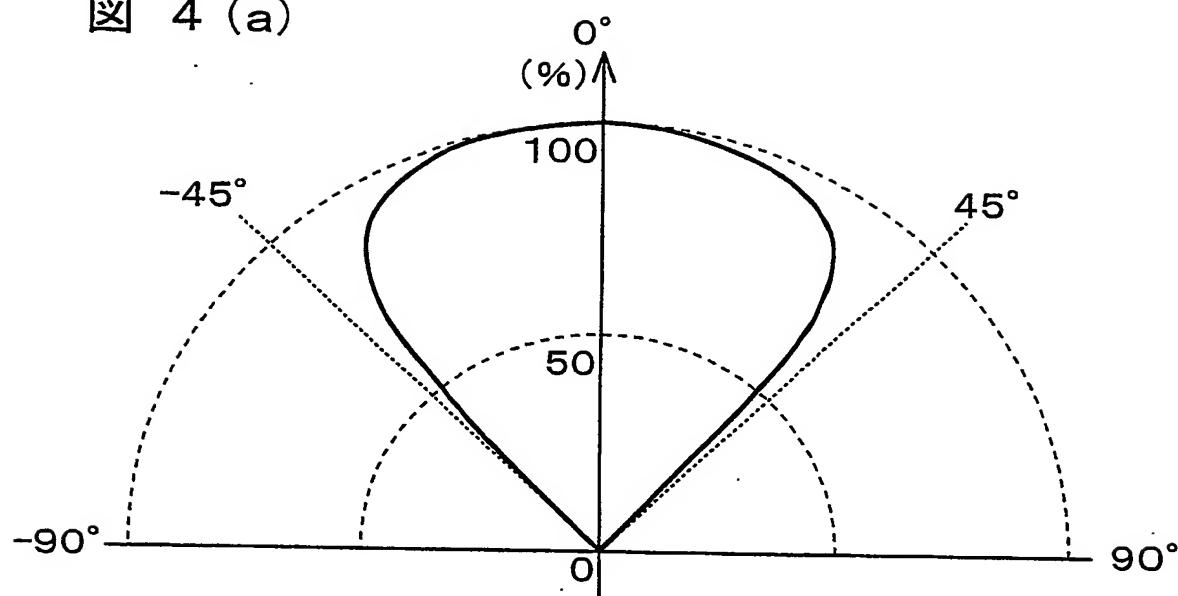
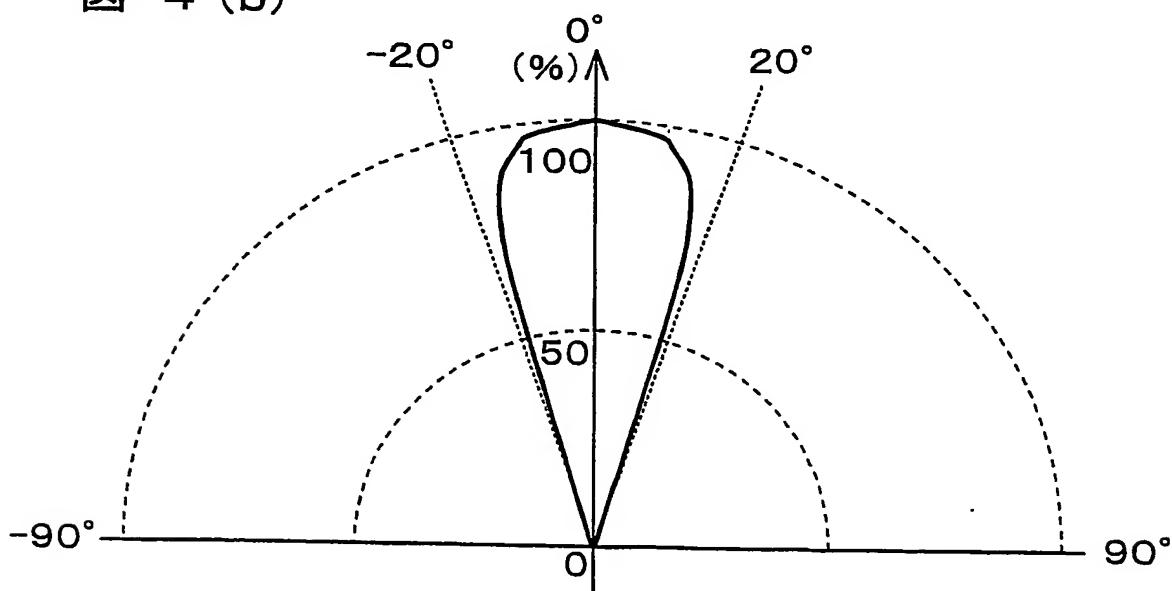


図 4 (b)



5/25

図 5 (a)

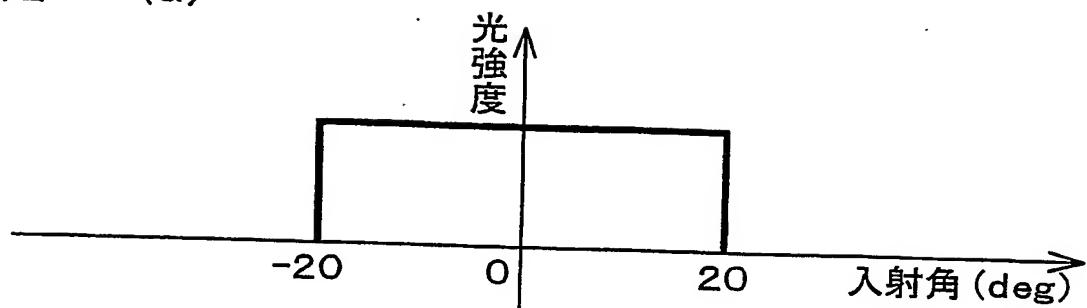


図 5 (b)

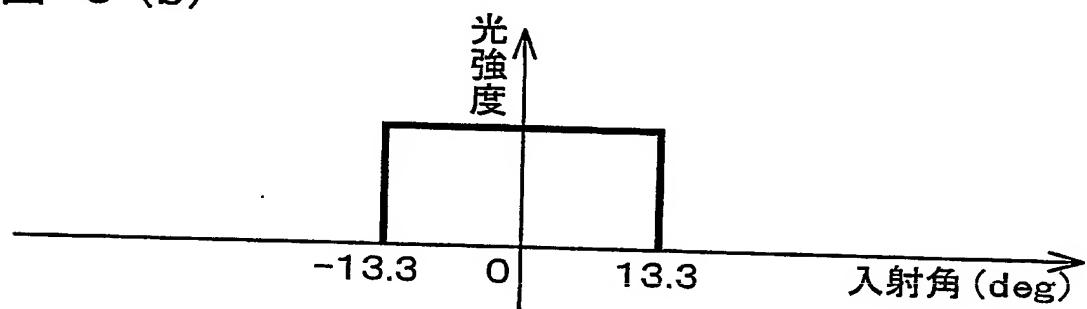
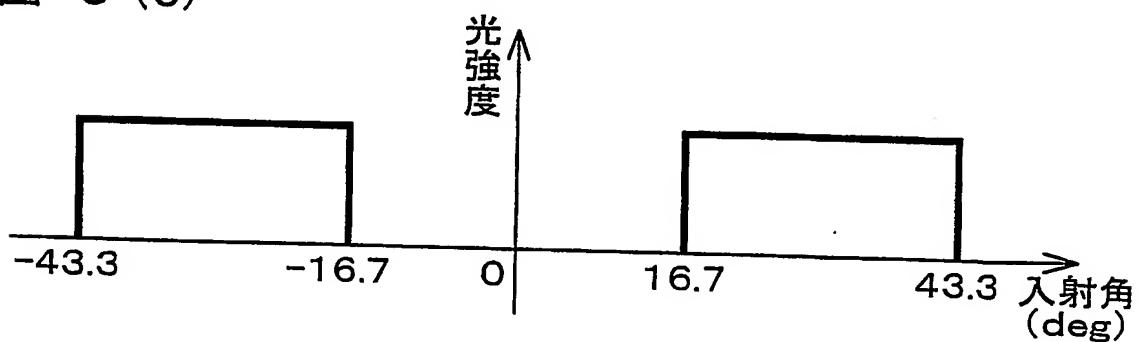


図 5 (c)



6/25

図 6 (a)

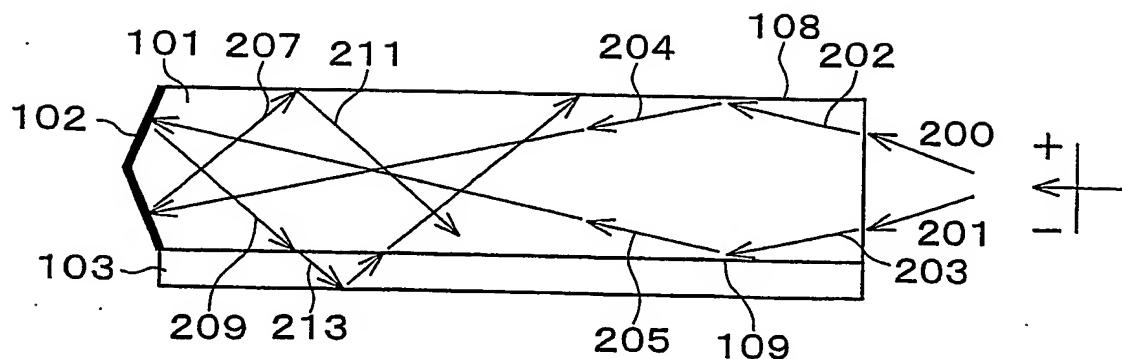


図 6 (b)

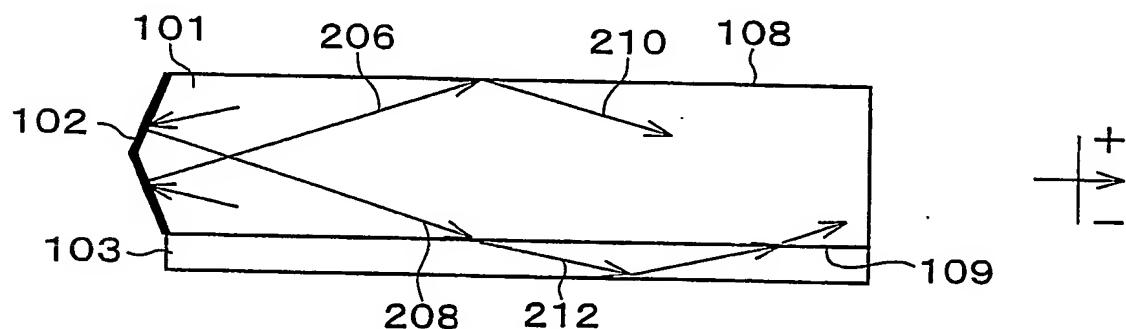


図 6 (c)

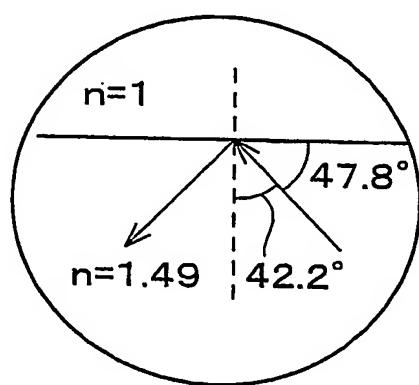
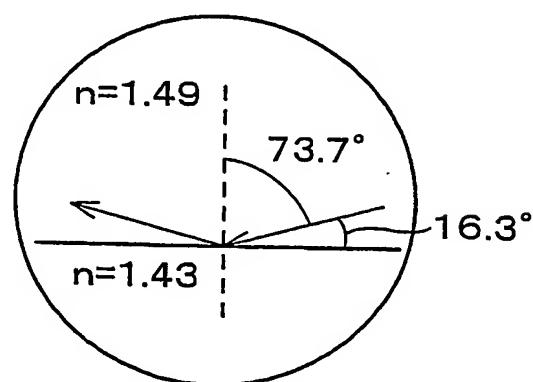


図 6 (d)



7/25

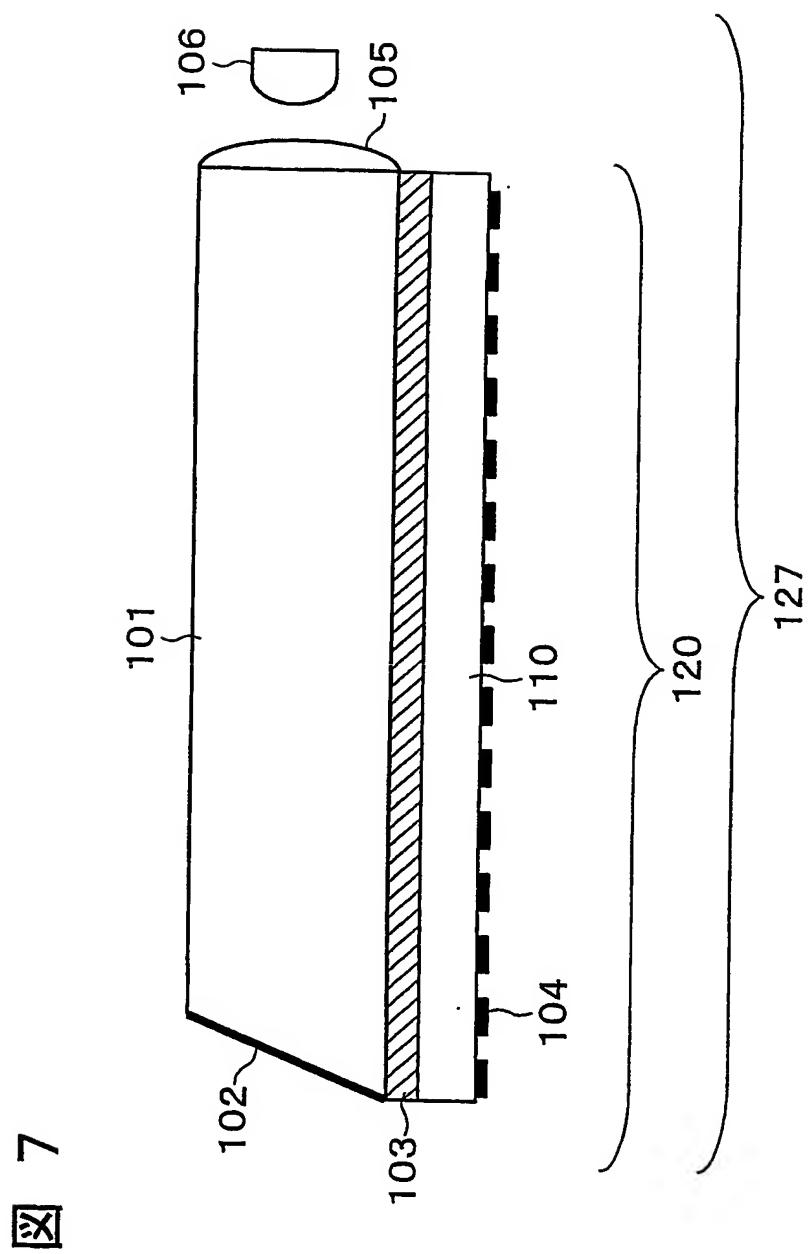
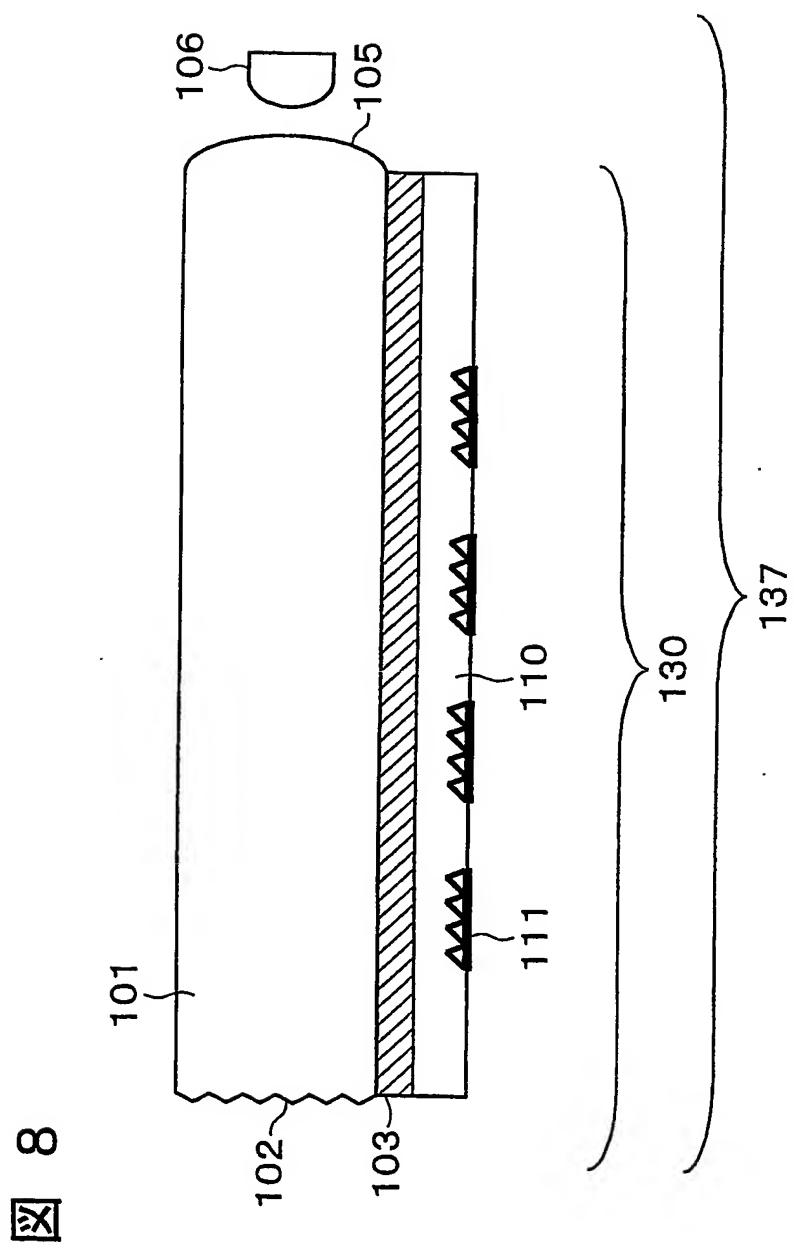


图 7

8/25



9/25

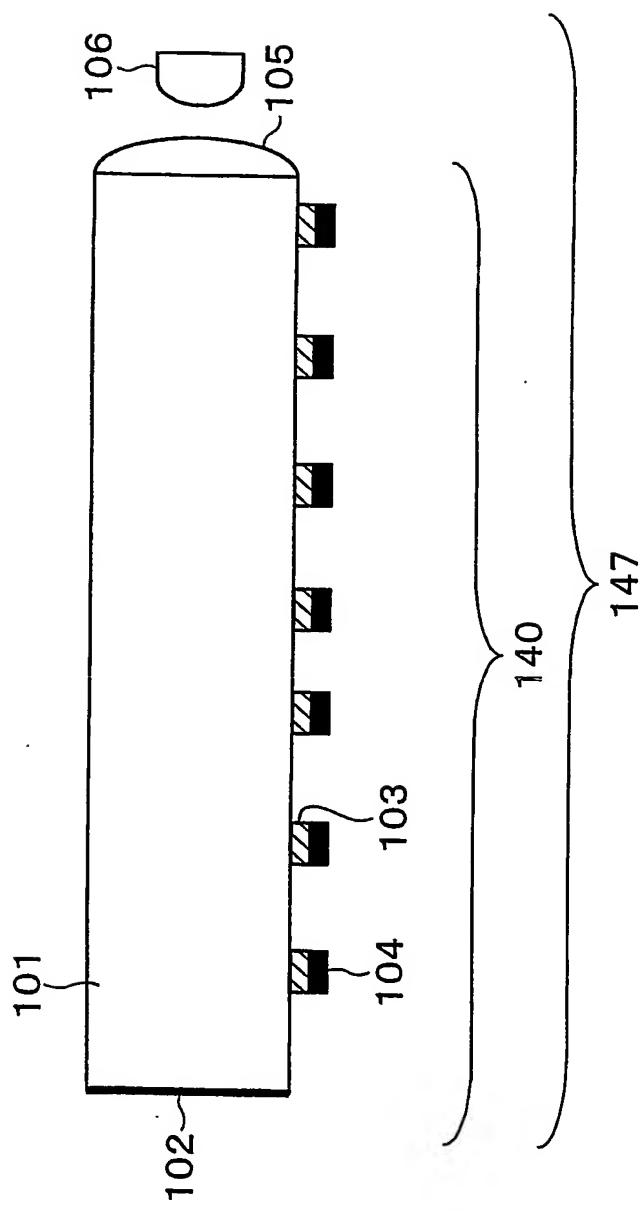
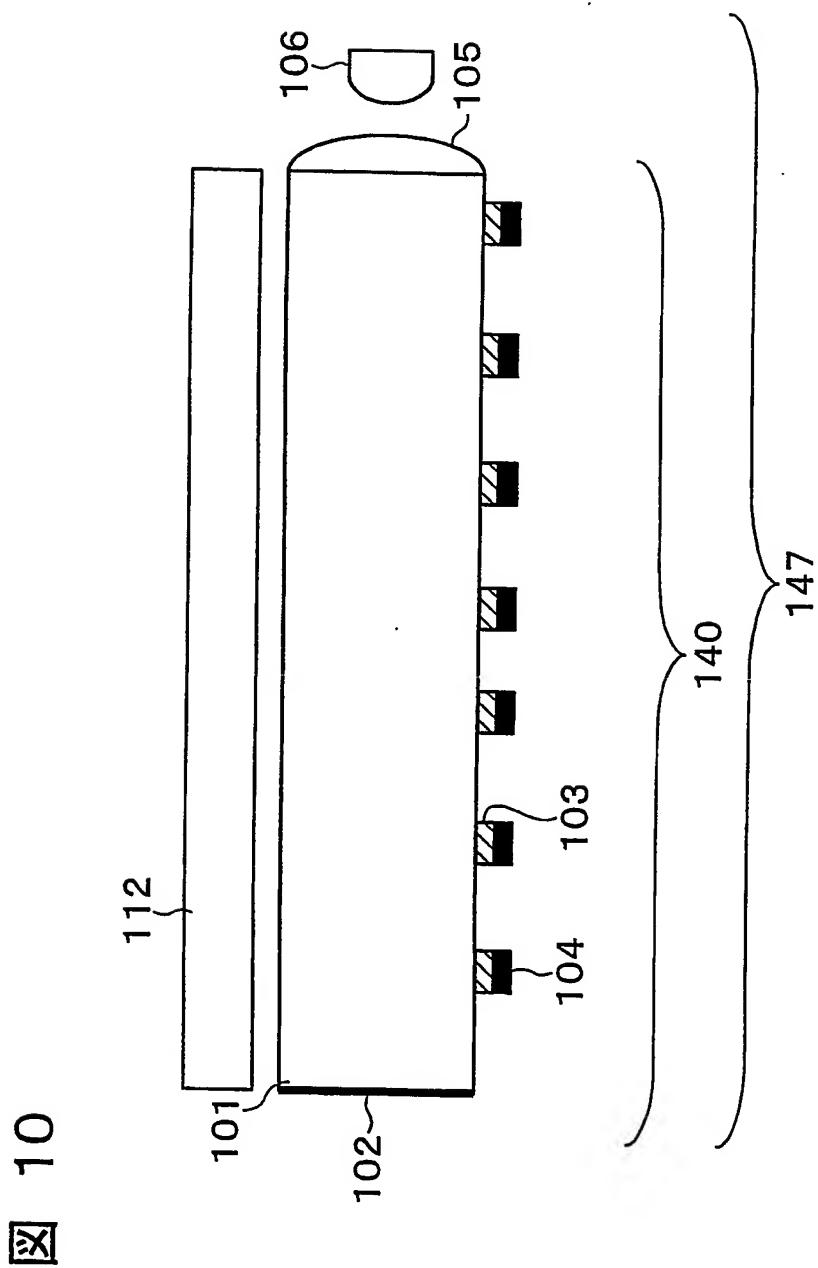
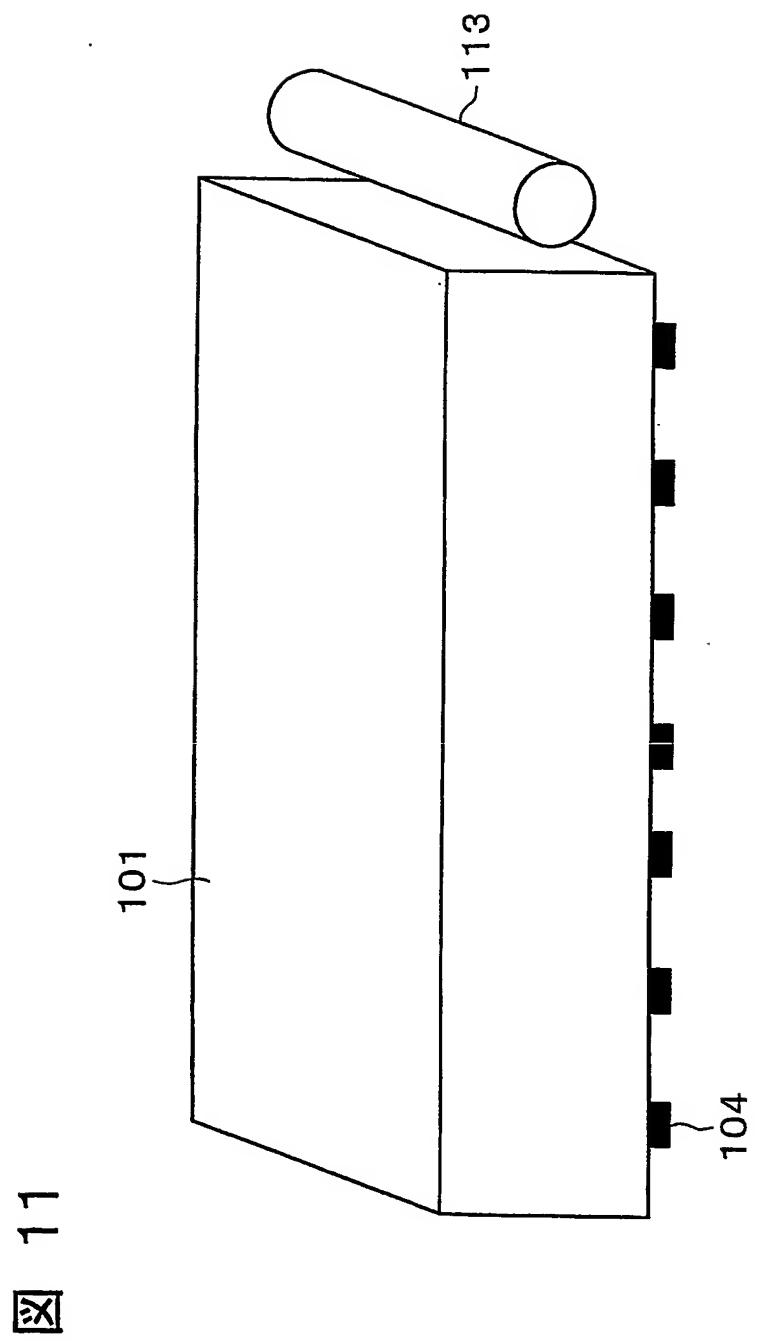


図 9

10/25



11/25



12/25

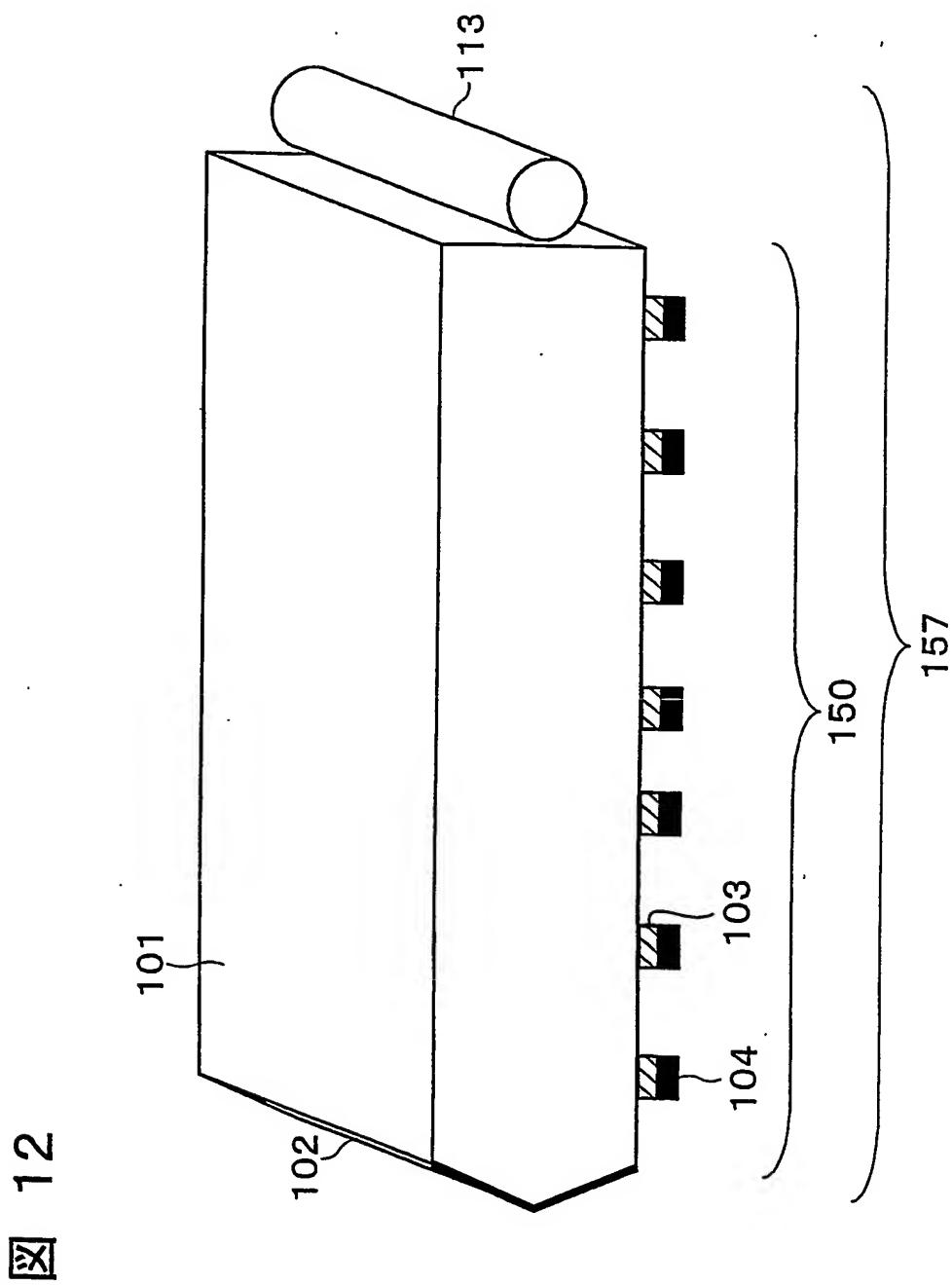


図 12

13/25

図 13 (a)

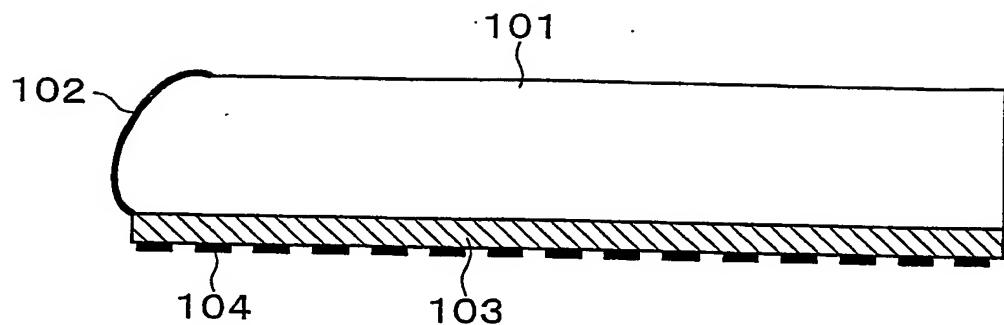
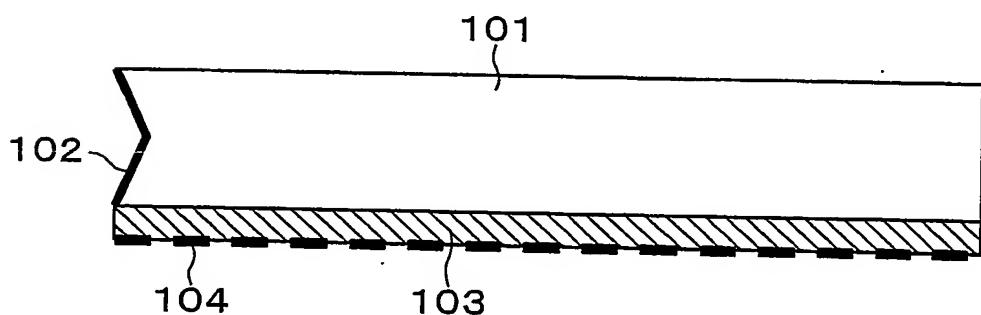
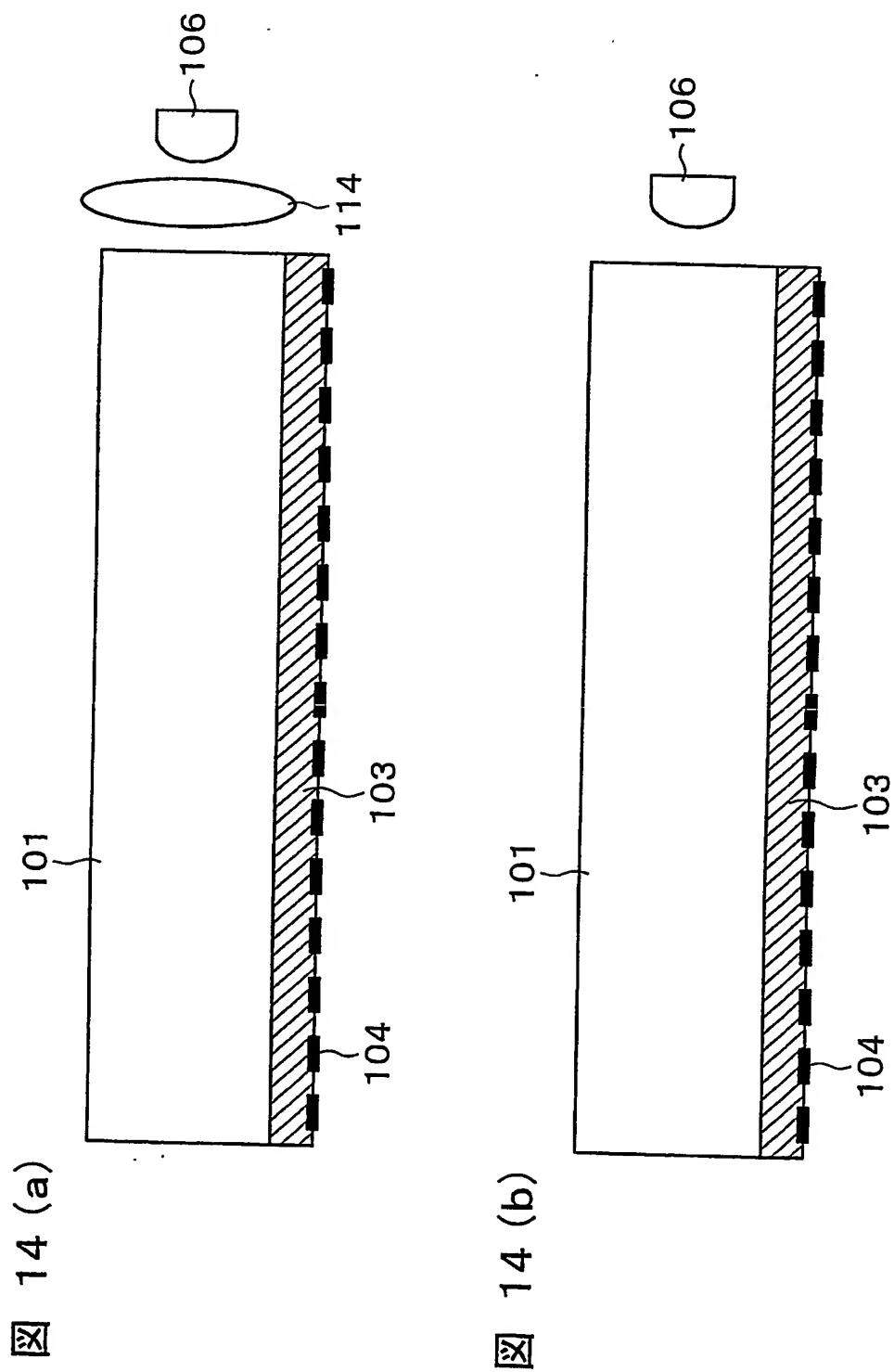


図 13 (b)





15/25

図 15 (a)

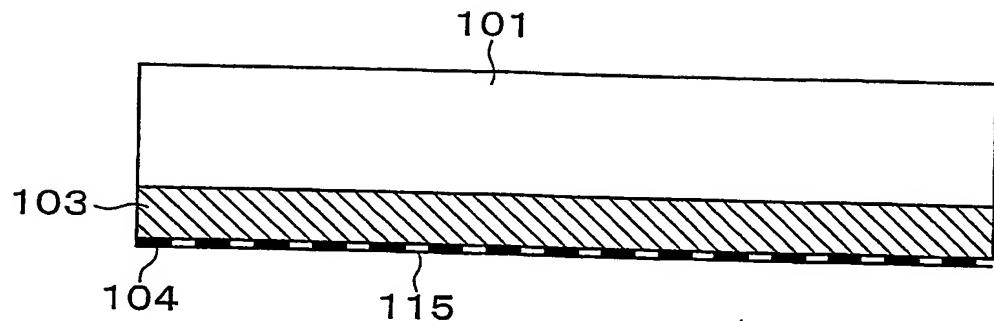


図 15 (b)

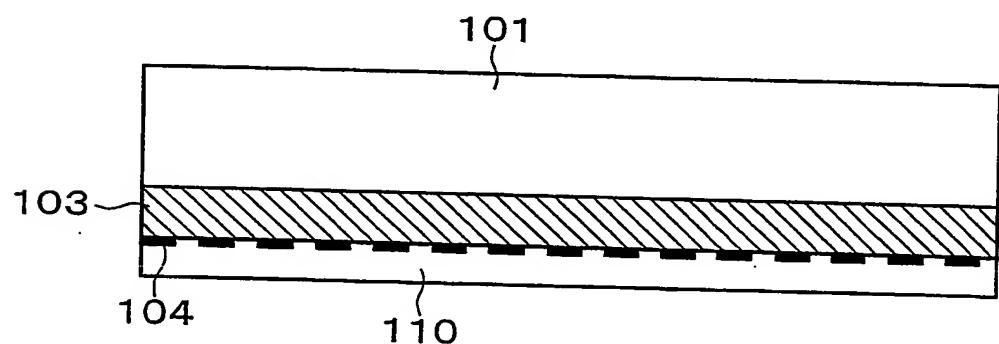
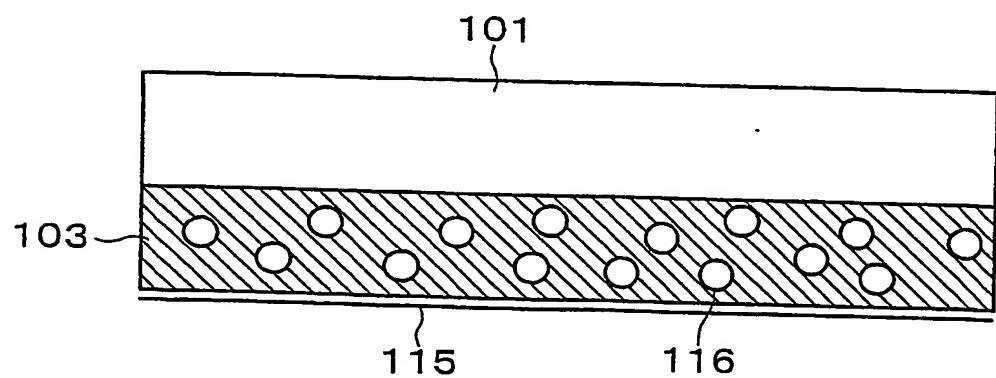
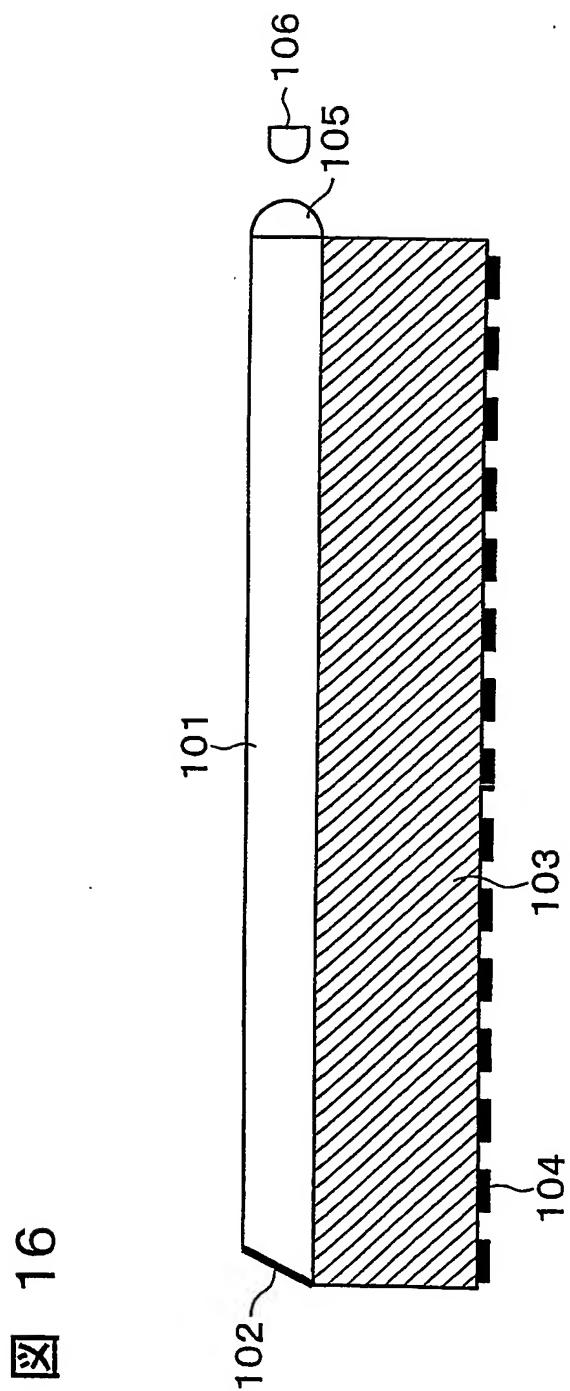


図 15 (c)

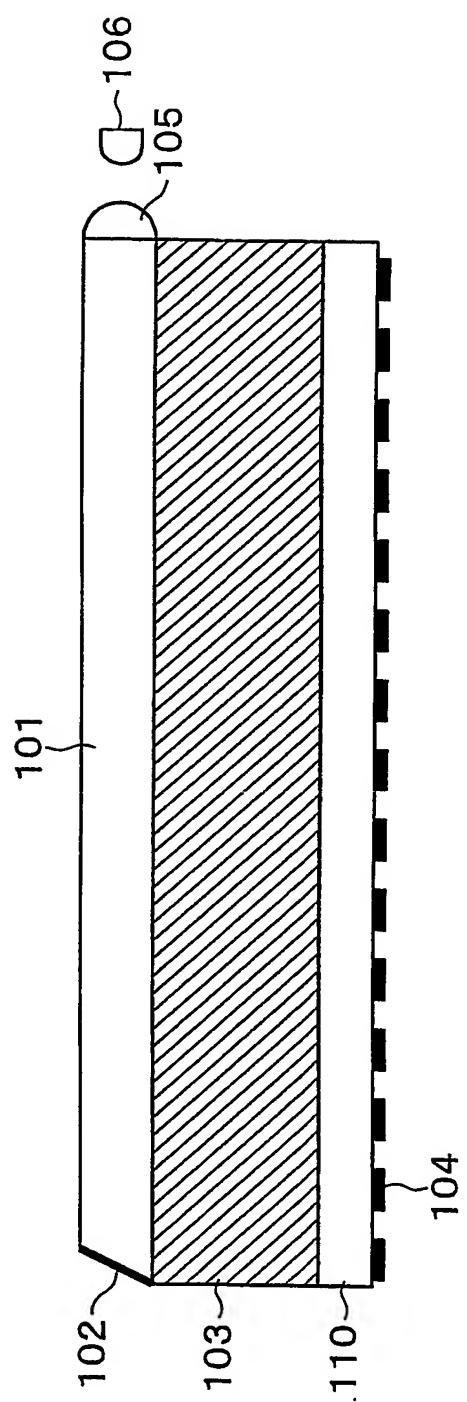


16/25

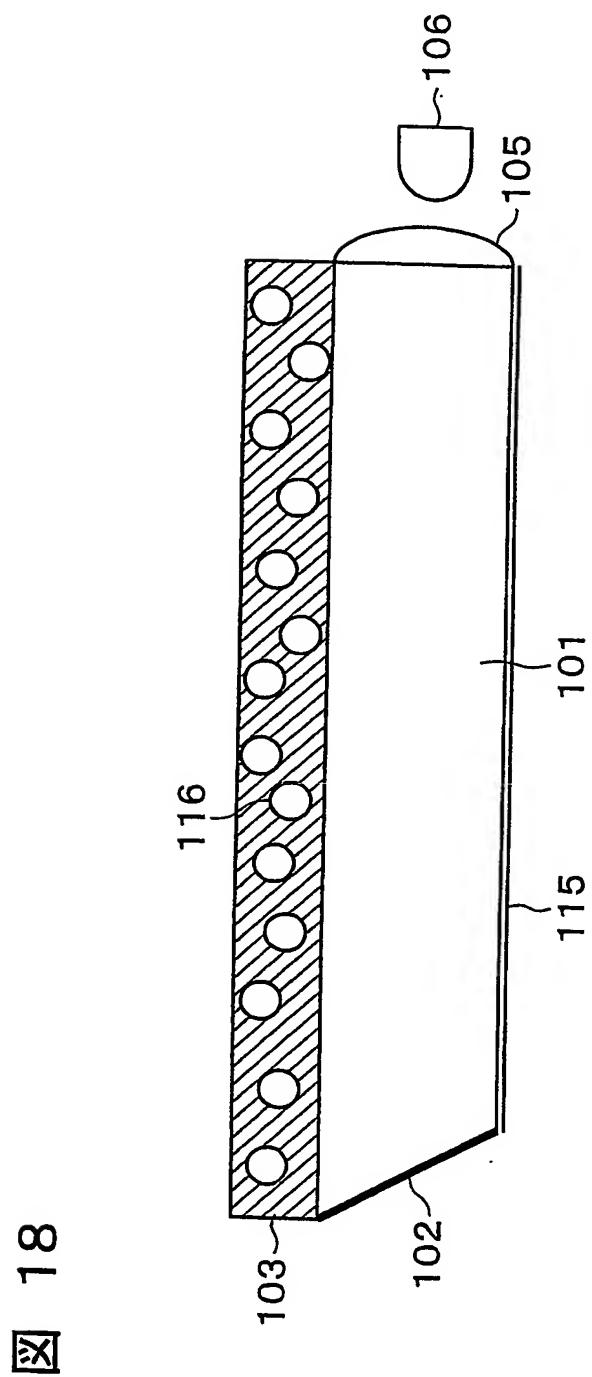


17/25

図 17



18/25



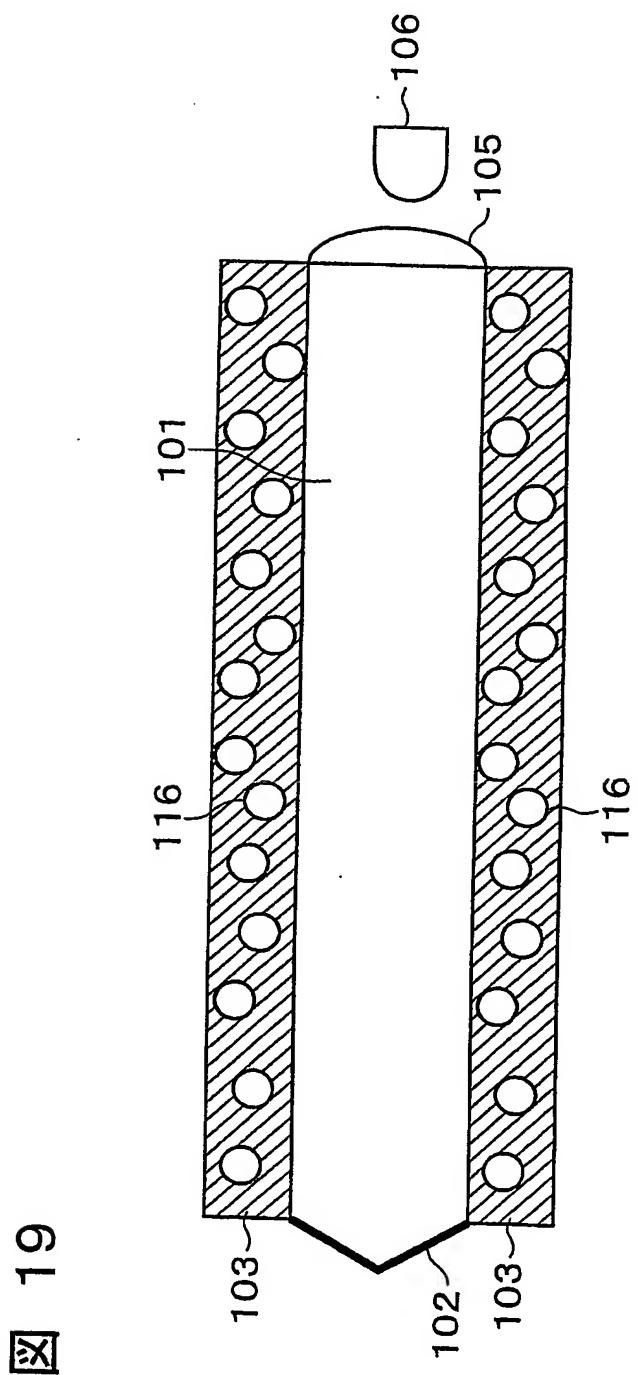


図 19

20/25

図 20 (a)

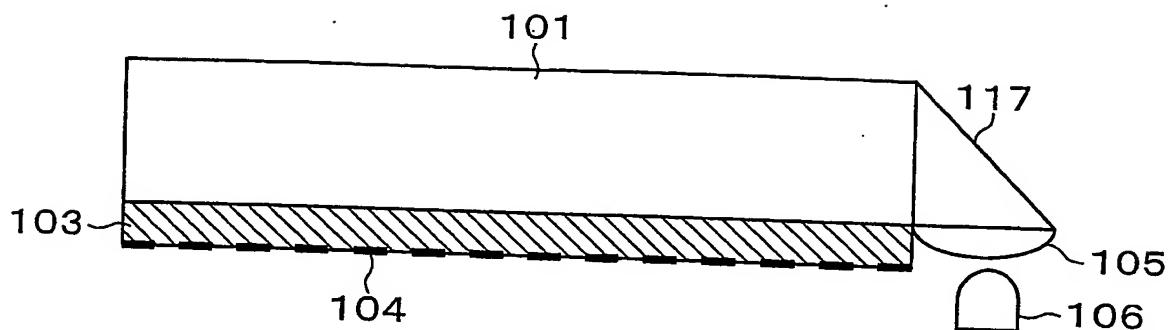


図 20 (b)

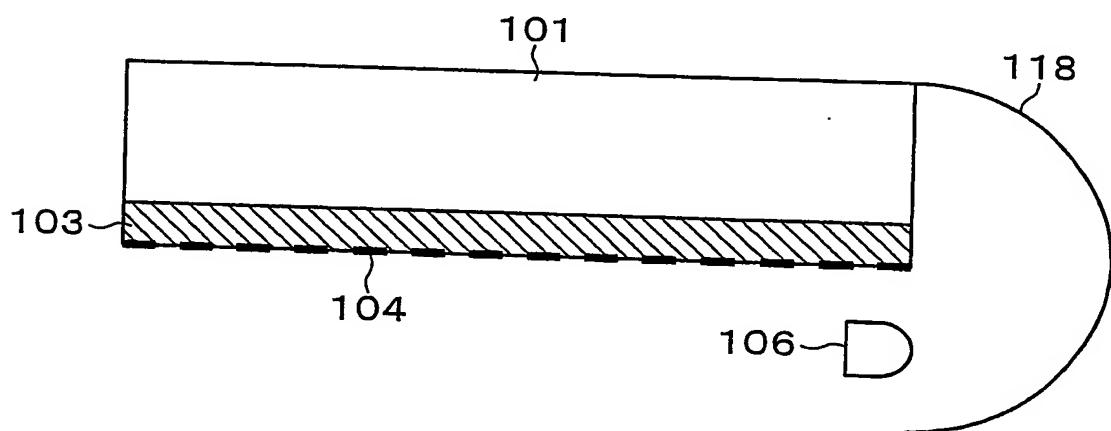
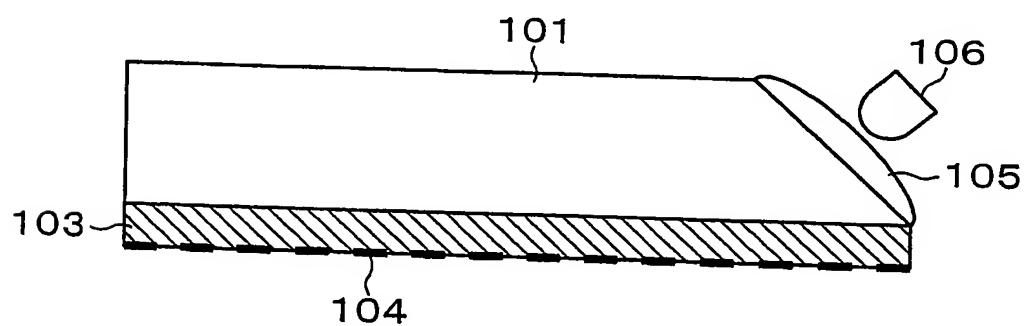
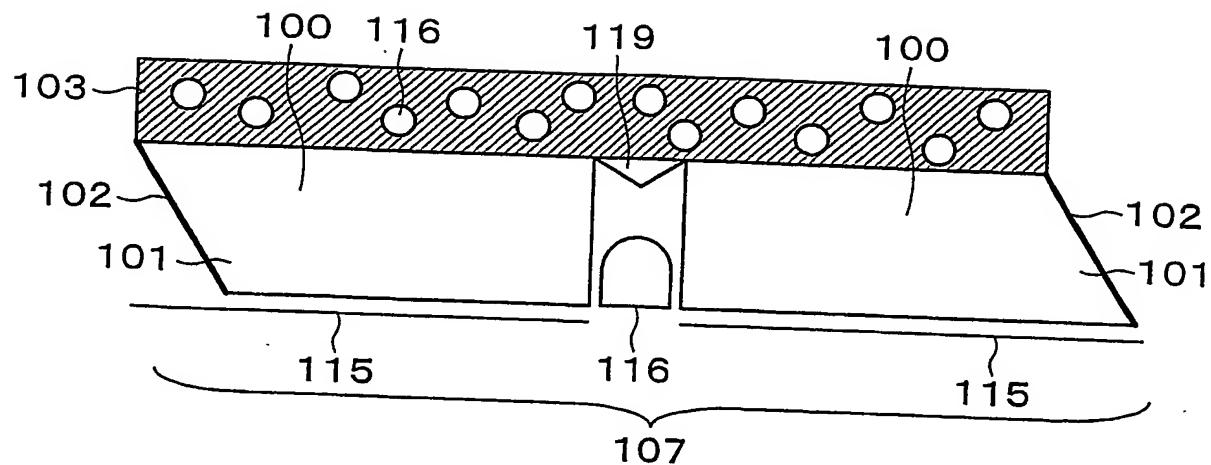


図 20 (c)



21/25

図 21



22/25

図 22 (a)

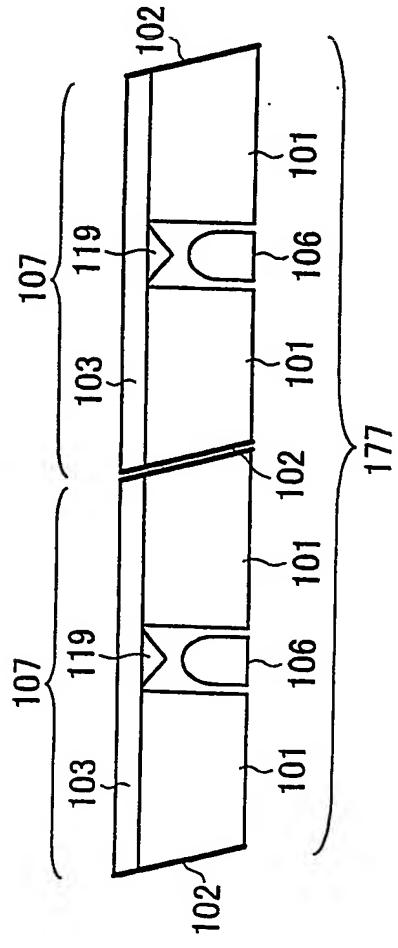


図 22 (c)

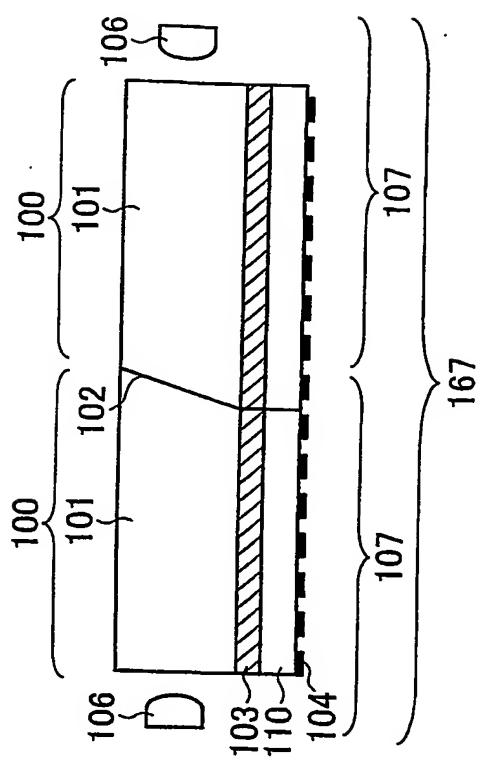


図 22 (b)

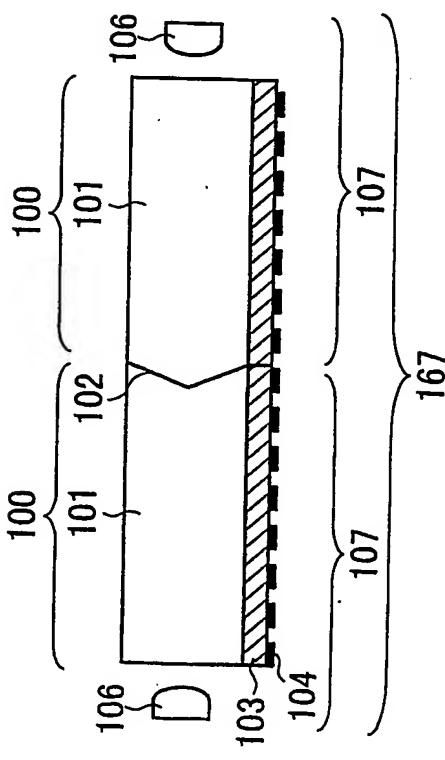


図 22 (d)

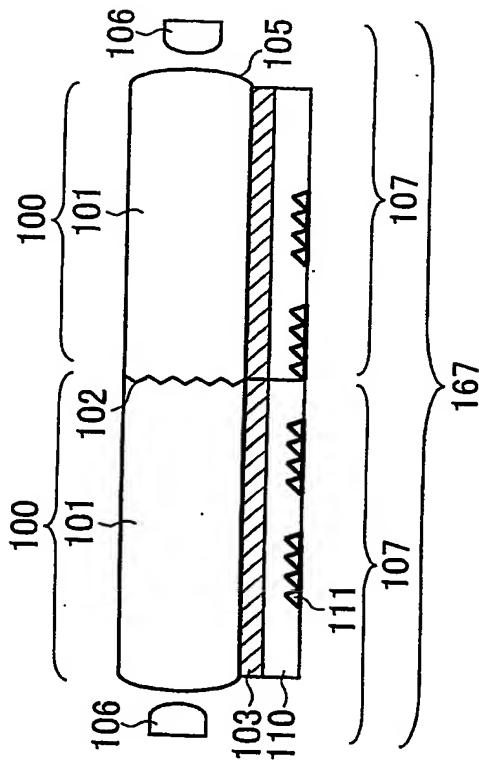
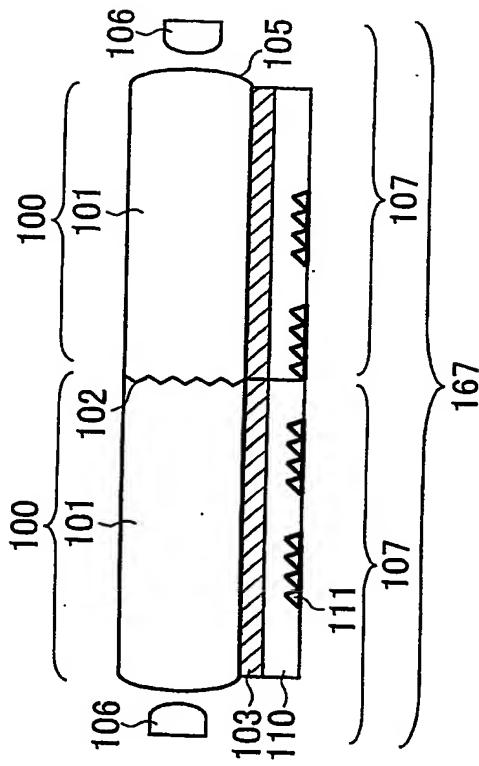
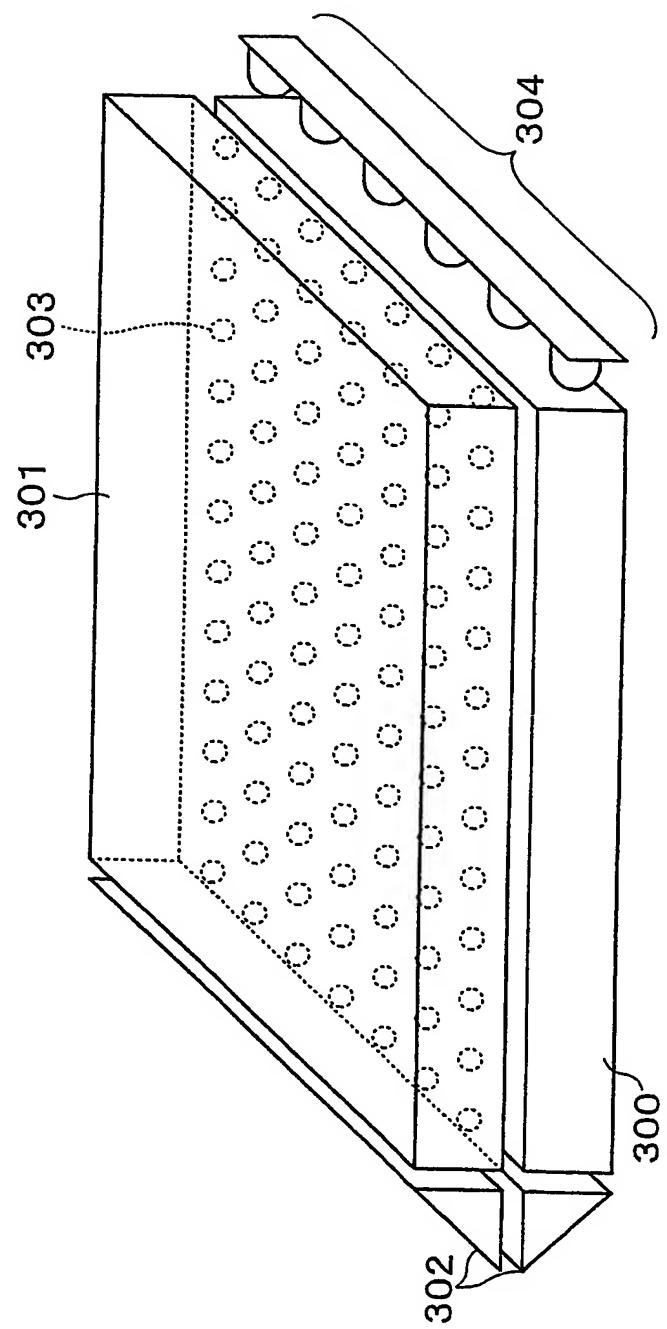


图 23



24/25

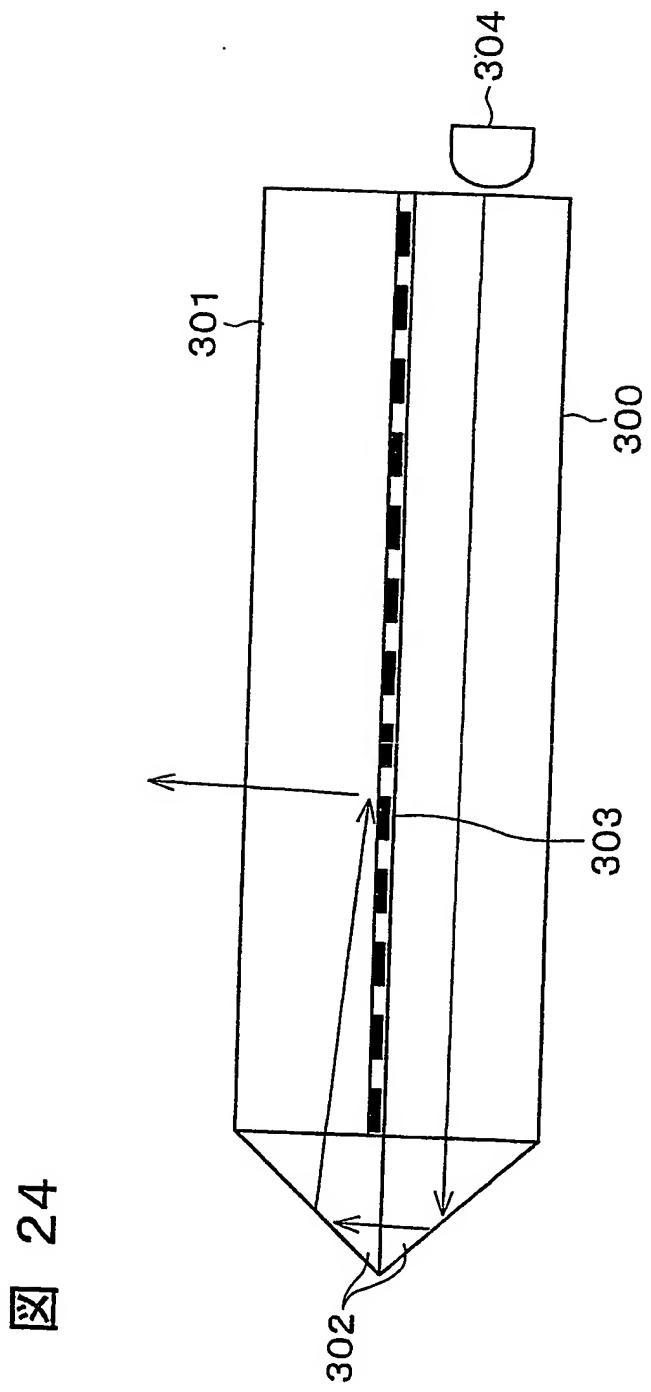
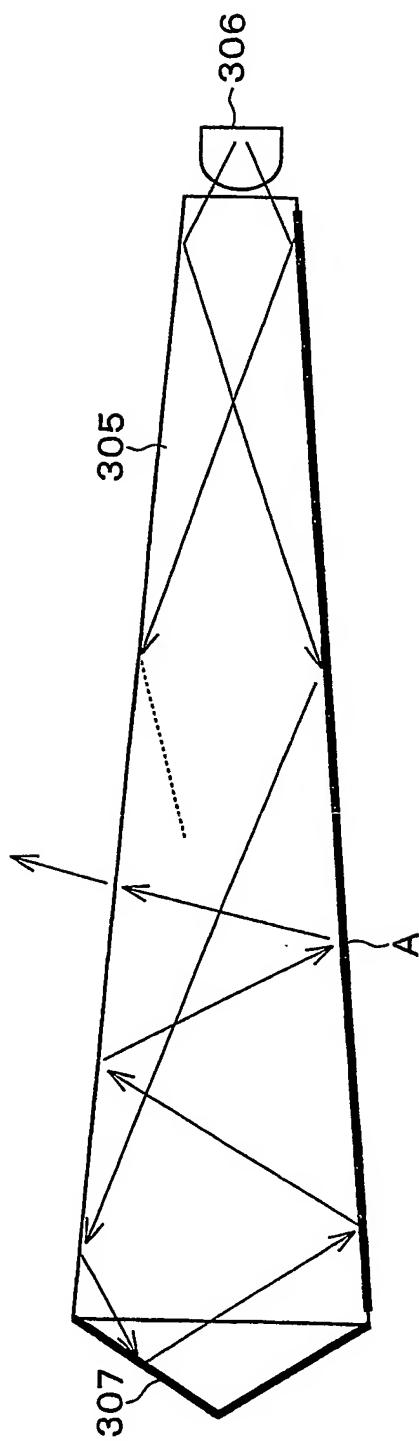


图 24

25/25

図 25



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP03/15494

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

INTENTION OF SUBJECT MATTER
Int.Cl' F21V8/00, G02B6/00, G02F1/13357//F21Y101:02

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl⁷ F21V8/00, G02B6/00, G02F1/13357

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched
Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2004
Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2004 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2004

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	JP 2002-71965 A (Nitto Denko Corp.),	1-3, 5, 10-12,
	12 March, 2002 (12.03.02),	15, 18
Y	Full text; all drawings	6, 7, 13, 14,
	& US 2002-25314 A1	16, 17
X	JP 09-63331 A (Minebea Co., Ltd.),	1-5, 8-12, 15,
	07 March, 1997 (07.03.97),	18
Y	Par. Nos. [0019] to [0025]; Fig. 1	6, 7, 13, 14,
	(Family: none)	16, 17
Y	JP 2002-133907 A (Seiko Epson Corp.),	6
	10 May, 2002 (10.05.02),	
	Figs. 1 to 2	
	& US 2002-89840 A1	
	& EP 1209410 A1	

Further documents are listed in the continuation of Box C.

See patent family annex

* "A"	Special categories of cited documents: document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"T"	later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"E"	earlier document but published on or after the international filing date	"X"	document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"L"	document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"Y"	document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
"O"	document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means		document member of the same patent family
"P"	document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	"&"	

Date of the actual completion of the international search
04 March, 2004 (04.03.04)

Date of mailing of the international search report
23 March, 2004 (23.03.04)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/JP03/15494

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2002-197910 A (Hayashi Telempu Co., Ltd.), 12 July, 2002 (12.07.02), Par. No. [0028]; Figs. 1; member 8 (Family: none)	7
Y	JP 10-293202 A (Enplas Corp.), 04 November, 1998 (04.11.98), Par. No. [0046] (Family: none)	13
Y	JP 2002-43630 A (Matsushita Electric Works, Ltd.), 08 February, 2002 (08.02.02), Par. No. [0015] (Family: none)	13
Y	JP 2002-184231 A (Fujitsu Ltd.), 28 June, 2002 (28.06.02), Full text; all drawings & US 2002-15297 A1	14,16,17
Y	JP 2001-176317 A (Matsushita Electric Works, Ltd.), 29 June, 2001 (29.06.01), Full text; all drawings (Family: none)	14,16,17
X	JP 2002-6143 A (Nitto Denko Corp.), 09 January, 2002 (09.01.02), Full text & US 2002-15314 A1	1-3,5
X	JP 3-261988 A (Sumitomo Chemical Co., Ltd.), 21 November, 1991 (21.11.91), Full text; all drawings (Family: none)	1-3,5
A	JP 2001-110218 A (International Business Machines Corp.), 20 April, 2001 (20.04.01), Full text; all drawings & CA 2317820 A1 & CN 1291729 A	1-18

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP03/15494

Box I Observations where certain claims were found unsearchable (Continuation of item 2 of first sheet)

This international search report has not been established in respect of certain claims under Article 17(2)(a) for the following reasons:

1. Claims Nos.:

because they relate to subject matter not required to be searched by this Authority, namely:

2. Claims Nos.:

because they relate to parts of the international application that do not comply with the prescribed requirements to such an extent that no meaningful international search can be carried out, specifically:

3. Claims Nos.:

because they are dependent claims and are not drafted in accordance with the second and third sentences of Rule 6.4(a).

Box II Observations where unity of invention is lacking (Continuation of item 3 of first sheet)

This International Searching Authority found multiple inventions in this international application, as follows:

The technical feature common to claims 1-18 is a light guide plate defined in claim 1. The international search, however, has revealed that this light guide plate is not novel since it is disclosed in document JP 2002-71965 A (Nitto Denko Corp.), 12 March, 2002 (12.03.02).

Consequently, the light guide plate defined in claim 1 is not a special technical feature within the meaning of PCT Rule 13.2, second sentence.

1. As all required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers all searchable claims.
2. As all searchable claims could be searched without effort justifying an additional fee, this Authority did not invite payment of any additional fee.
3. As only some of the required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers only those claims for which fees were paid, specifically claims Nos.:
4. No required additional search fees were timely paid by the applicant. Consequently, this international search report is restricted to the invention first mentioned in the claims; it is covered by claims Nos.:

Remark on Protest

The additional search fees were accompanied by the applicant's protest.
 No protest accompanied the payment of additional search fees.

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int. Cl' : F 21 V 8/00, G 02 B 6/00, G 02 F 1/13357
 // F 21 Y 101:02

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int. Cl' : F 21 V 8/00, G 02 B 6/00, G 02 F 1/13357

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1922-1996
日本国公開実用新案公報	1971-2004
日本国実用新案登録公報	1996-2004
日本国登録実用新案公報	1994-2004

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
X	JP 2002-71965 A (日東電工株式会社) 2002. 03. 12, 全文, 全図 & US2002-25314 A1	1-3, 5, 10-12, 15, 18
Y		6, 7, 13, 14, 16, 17
X	JP 09-63331 A (ミネベア株式会社) 1997. 03. 07, 【0019】-【0025】 , 第1図 (ファミリーなし)	1-5, 8-12, 15, 18
Y		6, 7, 13, 14, 16, 17

C欄の続きにも文献が列挙されている。

パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

- 「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
- 「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
- 「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)
- 「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
- 「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献
 「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
 「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
 「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
 「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

04. 03. 2004

国際調査報告の発送日

23. 3. 2004

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/JP)

郵便番号100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

渋谷 善弘

3 X 9131

電話番号 03-3581-1101 内線 6736

C (続き) . 関連すると認められる文献		関連する 請求の範囲の番号
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	
Y	JP 2002-133907 A (セイコーホームズ株式会社) 2002. 05. 10, 第1-2図 & US2002-89840 A1 & EP1209410 A1	6
Y	JP 2002-197910 A (林テレンプ株式会社) 2002. 07. 12, 【0028】 , 第1図部材8 (ファミリーなし)	7
Y	JP 10-293202 A (株式会社エンプラス) 1998. 11. 04, 【0046】 (ファミリーなし)	13
Y	JP 2002-43630 A (松下電工株式会社) 2002. 02. 08, 【0015】 (ファミリーなし)	13
Y	JP 2002-184231 A (富士通株式会社) 2002. 06. 28, 全文, 全図 & US2002-15297 A1	14, 16, 17
Y	JP 2001-176317 A (松下電工株式会社) 2001. 06. 29, 全文, 全図 (ファミリーなし)	14, 16, 17
X	JP 2002-6143 A (日東電工株式会社) 2002. 01. 09, 全文 & US2002-15314 A1	1-3, 5
X	JP 3-261988 A (住友化学工業株式会社) 1991. 11. 21, 全文, 全図 (ファミリーなし)	1-3, 5
A	JP 2001-110218 A (インターナショナル・ビジネス ・マシンズ・コーポレーション) 2001. 04. 20, 全文, 全図 & CA2317820 A1 & CN1291729 A	1-18

第I欄 請求の範囲の一部の調査ができないときの意見 (第1ページの2の続き)

法第8条第3項 (PCT17条(2)(a)) の規定により、この国際調査報告は次の理由により請求の範囲の一部について作成しなかった。

1. 請求の範囲 _____ は、この国際調査機関が調査をすることを要しない対象に係るものである。つまり、
2. 請求の範囲 _____ は、有意義な国際調査をすることができる程度まで所定の要件を満たしていない国際出願の部分に係るものである。つまり、
3. 請求の範囲 _____ は、従属請求の範囲であって PCT 規則 6.4(a) の第2文及び第3文の規定に従って記載されていない。

第II欄 発明の単一性が欠如しているときの意見 (第1ページの3の続き)

次に述べるようにこの国際出願に二以上の発明があるとこの国際調査機関は認めた。

請求の範囲 1 - 18 に共通の技術的事項は、請求の範囲 1 に記載された導光板である。しかしながら、調査の結果、この導光板は、文献 JP 2002-71965 A (日東電工株式会社) 2002. 03. 12 に開示されているから、新規でないことが明らかとなつた。

結果として、請求の範囲 1 に記載された導光板は、PCT 規則 13.2 の第2文の意味において、特別な技術的特徴ではない。

1. 出願人が必要な追加調査手数料をすべて期間内に納付したので、この国際調査報告は、すべての調査可能な請求の範囲について作成した。
2. 追加調査手数料を要求するまでもなく、すべての調査可能な請求の範囲について調査することができたので、追加調査手数料の納付を求めなかった。
3. 出願人が必要な追加調査手数料を一部のみしか期間内に納付しなかったので、この国際調査報告は、手数料の納付のあった次の請求の範囲のみについて作成した。
4. 出願人が必要な追加調査手数料を期間内に納付しなかったので、この国際調査報告は、請求の範囲の最初に記載されている発明に係る次の請求の範囲について作成した。

追加調査手数料の異議の申立てに関する注意

- 追加調査手数料の納付と共に出願人から異議申立てがあった。
- 追加調査手数料の納付と共に出願人から異議申立てがなかった。